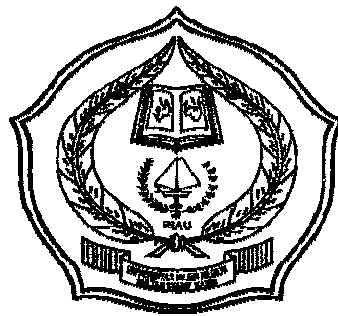


SKRIPSI

FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI TENUNAN SIAK PADA KELOMPOK USAHA TENUN MEKAR PERMAI DI KABUPATEN SIAK SRI INDRAPURA



Oleh :

MUHAMMAD HAFIS
10671004814

PROGRAM S.1

JURUSAN MANAJEMEN

**FAKULTAS EKONOMI DAN ILMU SOSIAL
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI
SULTAN SYARIF KASIM
RIAU
2010**

ABSTRAK

FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI TENUNAN SIAK PADA KELOMPOK USAHA TENUN MEKAR PERMAI DI KABUPATEN SIAK SRI INDRAPURA

Oleh : Muhammad Hafis

Penelitian ini dilaksanakan pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura industri ini yang berlokasi di Jalan Hangtuah Kelurahan Kampung Rempak Kec. Siak Kabupaten Siak SRI indrapura Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi kain tenun Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai berdiri pada tahun 1980. Rumusan masalah dari penelitian ini adalah Faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi realisasi produksi Kain Tenun Siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai di Kabupaten Siak Sri indrapura, Tujuan penelitian adalah Untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang yang mempengaruhi realisasi produksi tenunan Siak pada kelompok Usaha Tenun Mekar Permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura dalam meningkatkan hasil produksi. Analisis data menggunakan metode kuantitatif yaitu dengan suatu model untuk mengukur Faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi realisasi produksi Kain Tenun Siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura. Berdasarkan latar belakang masalah dan landasan teori maka hipotesis dari peneltian ini adalah diduga faktor yang mempengaruhi produksi kain tenun pada kelompok usaha tenun mekar permai adalah bahan baku, tenaga kerja dan peralatan produksi. Pengujian hipotesis dalam peneltian ini menggunakan analisis regresi linier berganda yang diuji dengan menggunakan program SPSS versi 11.00 hasil peneltian dan pembahasan dari analisa permasalahan pada kelompok usaha tenun mekar permai adalah faktor bahan baku, tenaga kerja dan peralatan produksi yang produktif secara simutlan atau secara bersama-sama mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil produksi, hal ini berdasarkan dengan hasil peneltian Uji F yang menunjukkan F_{hitung} lebih besar dari pada F_{tabel} pada taraf level signifikasi 0.05 yakni F_{hitung} (9,820) > nilai F_{tabel} (3,127). Berdasarkan hasil penelitian, semua variabel mempengaruhi realisasi produksi.

Kata kunci : Bahan Baku, Tenaga Kerja, Peralatan Produksi Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR.....	x

BAB I PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang Masalah	1
I.2 Rumusan Masalah.....	8
I.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	9
I.4 Sistematika Penulisan	10

BAB II TELAAH PUSTAKA

II.1 Landasan teoritis	12
1. Pengertian Produksi	12
2. Fungsi dan Sistem Produksi.....	15
3. Jenis-jenis Produksi	17
4. Proses produksi	18
5. Faktor-faktor yang mempengaruhi Produksi	20
6. Bahan Baku	24
7. Tenaga Kerja	32
8. Peralatan Produksi	34
II.2 Pandangan Islam dalam Produksi	37
II.3 Penelitian Terdahulu	39
II.4 Hipotesis.....	40
II.5 Variabel Penelitian	41
II.6 Overasional Variabel.....	41

BAB III METODE PENELITIAN

III.1 Lokasi Penelitian.....	42
III.2 Jenis Sumber Data.....	42
III.3 Metode Pengumpulan Data.....	42
III.4 Populasi Sampel.....	43
III.5 Analisa Data.....	43
1. Uji Faliditas.....	43
2. Uji Reliabilitas	44
3. Uji Normalitas.....	44
4. Regresi Linier Berganda	45
5. Uji Asumsi Klasik.....	46

BAB IV GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

IV.1 Sejarah Umum Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai	48
IV.2 Struktur Organisasi Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai	48
IV.3 Aktivitas Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai.....	50

BAB V HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

V.1 Identitas Responden	53
V.2 Tangapan Responden Roduksi Tenun.....	54
V.3 Tangapan Responden Tentang Variabel Bahan Baku.....	60
V.4 Tangapan Responden Tentang Variabel Tenaga Kerja.....	65
A. Uji Kualitas Data.....	74
1. Validitas	75
2. Reliabilitas	77
B. Analisa Uji Normalitas	78
C. Analisis Uji Asumsi Klasik	79
a. Uji Multikolinearitas	79
b. Uji Autokorelasi	79
c. Uji Heterokedastisitas	80
D. Analisa Data dan Penelitian.....	81
E. Hasil Uji Regresi Secara Persial	83

BAB VI PENUTUP

A. Kesimpulan	86
B. Saran-Saran	86

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN-LAMPIRAN

BIOGRAFI

BAB I

PENDAHULUAH

I.1 Latar Belakang Masalah

Menyadari bahwa potensi industri kecil kerajinan yang jumlahnya cukup potensial dengan lokasinya menyebar diseluruh wilayah Kabupaten Siak, maka pembinaan dan pengembangan terhadap kelompok industri kecil mendapat prioritas yang lebih baik jika dibandingkan dengan kelompok-kelompok industri lainnya. Kelompok industri kecil kerajinan terus berkembang dengan lebih sempurna dengan beberapa penajaman prioritas pembinaan yang mengarah kepada peran-peran komoditi andalan dalam peningkatan komoditi non migas, selain dari itu pembinaan yang dilakukan oleh Ibu Hj.Rainah terhadap Kelompok Usaha Tenun yang dimilikinya telah ditingkatkan antara lain adanya fasilitas-fasilitas dan kemudahan lainnya.

Disamping berbagai upaya sebagaimana tersebut diatas dilain pihak telah turut merangsang pertumbuhan industri kecil yaitu dengan adanya pemberian penghargaan antara lain perupa sertifikat yang telah didapatkan oleh Ibu Hj Rainah antara lain : Gubernur Riau pada tahun 2007, Perempuan Riau bangkit Foundation (PRBF) pada tanggal 23 November 2009, Badan pengembangan dan industri (BPPI) Kadin Prop Riau PT Sarana Pernjamaan Riau tanggal 25 Maret 2004, Pendidikan dan pelatihan ekspor kementrian koperasi dan UKM 31 Agustus 2002, Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Siak Sri Indrapura tanggal 05 November 2005.

Industri kecil/kerajinan tenunan Mekar Permai ini merupakan salah satu peninggalan kebudayaan yang ada di Kabupaten Siak Sri Indrapura khususnya dan Riau pada umumnya yang berdiri pada tanggal 24 Juni 1980 guna melestarikan peninggalan budaya tersebut, maka Ibu Hj. Rainah berusaha melakukan pembinaan dan pengembangan usaha yang dilakukan oleh para pengrajin tenunan Mekar Permai tersebut. Pembinaan dimaksud untuk meningkatkan nilai tambah bagi pertumbuhan industri kecil ini untuk pengembangannya dapat terus terjamin dan dapat diwariskan kepada generasi penerus sebagai salah satu peninggalan budaya.

Kecamatan Siak yang merupakan salah satu kecamatan didalam Wilayah Kabupaten Siak Sri Indrapura merupakan salah satu lokasi kerajinan tenun Mekar Permai yang berlokasi di Kampung Rempak Kecamatan Siak, Kabupaten Siak Sri Indrapura, hasil kerajinan inipun dikenal dengan kelompok usaha tenun Mekar Permai yang menghimpun lebih kurang 19 orang pengrajin.

Dengan banyaknya pengrajin yang menekuni bidang industri kecil ini seharusnya akan menambah penghasilan yang tidak sedikit bagi usaha tenun yang didirikan oleh Ibu. Hj Rainah maupun bagi pengrajin itu sendiri, namun demikian masih ada beberapa kendala yang tidak bisa dihindari oleh para pengrajin menyebabkan masalah yang sering timbul saling tumpang tindih hingga penyelesaiannya terabaikan.

Untuk itu langkah-langkah yang diambil oleh kelompok usaha Tenun Mekar Permai di Kampung Rempak Kabupaten Siak Sri Indrapura, segala usaha diupayakan bagi memajukan/meningkatkan peranan industri kecil ini demi menunjang keberhasilannya baik dari segi produksi maupun diversifikasi.

Hasil tenunan yang mereka hasilkan sekarang ini berupa : Kain untuk baju pengantin baik pria maupun wanita, kain sarung pria dan juga wanita.

Untuk menyelesaikan satu lembar kain pengantin baik pria maupun wanita pengrajin membutuhkan bahan baku benang lusi sebanyak 1kg , benang mas sebanyak 1pak. Sedangkan penggunaan benang emas tergantung dari pesanan karena semakin banyak memakai benang emas maka harganya pun akan semakin tinggi/mahal.

Adapun upah yang diterima oleh pengrajin dilihat dari berapa lembar kain yang dihasilkan dan itu berbeda lagi upah antara kain pengantin untuk pria dan wanita itu harga berbeda-beda, karena produk yang akan mempengaruhi tingkat upah yang mereka terima. untuk kain pengantin pria mereka menerima upah sekitar Rp. 175.000- dan untuk kain pengantin wanita mereka menerima upah sekitar Rp. 200.000,- waktu untuk menyelesaikan 1 lembar kain, pengrajin menyelesaikan lebih kurang 5 hari dengan menggunakan peralatan “ATMB (*alat tenun bukan mesin*)”.

sebelum kita melanjutkan masalah industri kecil Tenun Siak Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai ini secara lebih terinci ada baiknya kita lihat terlebih dahulu hasil yang dicapai oleh industri itu sendiri serta perkembangannya dari tahun ke tahun seperti tertera dalam tabel sebagai berikut ini :

Table I.1 : Perkembangan Unit Usaha, Target Produksi dan Realisasi Produksi Kain Tenun Siak Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Tahun 2005/2009

No	Tahun	Target Produksi (Stell)	Realisasi Produksi	Persentase (%)
1	2005	450	250	55,05
2	2006	550	450	81,81
3	2007	555	450	81,08
4	2008	750	578	77,06
5	2009	864	800	92,59

Sumber Data : Dari Klompok Usaha Tenun Mekar Permai

Berdasarkan tabel diatas, maka dapat kita lihat dimana target produksi kain tenun siak setiap tahunnya selalu mengalami perubahan berdasarkan kebijakan yang telah ditetapkan pengusaha. produksi tenun Siak selama lima tahun terakhir menunjukkan produksi yang mengalami gelombang yang naik turun dan tidak memapu memenuhi target produksi yang telah ditetapkan.

Pada tahun 2005 pengusaha tenun Siak menargetkan produksi kain tenun sebanyak 450 lembar kain, tetapi yang terealisasi hanya berjumlah 250 lembar kain, atau sekitar 55,55%. Pada tahun 2006 pengusaha tenun Siak menargetkan produksi kain tenun sebanyak 550 lembar kain, tetapi yang terealisasi hanya sebanyak 450 lembar kain , atau sekitar 81,81%. Pada tahun 2007 pengusaha tenun Siak menargetkan produksi kain tenun sebanyak 555 lembar kain, tetapi yang terealisasi hanya berjumlah 450 lembar kain, atau sekitar 81,08%. Pada tahun 2008 pengusaha tenun Siak menargetkan produksi kain tenun sebanyak 750 lembar kain, tetapi yang terealisasi hanya berjumlah 578 lembar kain, atau sekitar 77,06%. pada tahun 2009 pengusaha tenun Siak menargetkan prodksi kain tenun sebanyak 864 lembar kain, tetapi yang terealisasi hanya berjumlah 800, atau sekitar 92,59. Produksi diatas, merupakan salah satu yang disebabkan oleh kurangnya

kemampuan tenaga kerja, kurangnya persediaan bahan baku dan kurangnya peralatan produksi.

Kelompok usaha Tenun Mekar Permai setiap tahunnya memenuhi target produksi kain tenun dengan membuat perencanaan kebutuhan bahan baku. Target dan realisasi kebutuhan bahan baku berupa benang selama lima tahun dilihat pada tabel berikut :

Table I.2 : Rencana dan realisasi bahan baku dan persediaan bahan baku benang lusi pada produksi kain tenun kelompok usaha Tenun Mekar Permai tahun 2005-2009

Tahuun	Kebutuhan Bahan Baku (Kg)	Persediaan bahan baku (Kg)	Tingkat Pencapaian (%)
2005	450	250	55,05
2006	550	450	81,81
2007	555	450	81,08
2008	750	578	77,06
2009	864	800	92,59

Sumber Data : Dari Klompok Usaha Tenun Mekar Permai

Baerdasarkan tabel diatas kita dapat lihat realisasi bahan baku produksi kain tenun Siak dari tahun 2005-2009 mengalami tingkat pencapaian yaitu tahun 2005 kebutuhan bahan baku 450 Kg, persediaan bahan baku 250 Kg, dan tingkat pencapaiannya sekitar 55,05%, tahun 2006 kebutuhan bahan baku 550 Kg, persediaan bahan baku 450 Kg, dan tingkat pencapaiannya sekitar 81,81%, tahun 2007 kebutuhan bahan baku 555 Kg, persediaan bahan baku 450 Kg, dan tingkat pencapaiannya sekitar 81,08%, tahun 2008 kebutuhan bahan baku 750 Kg, persediaan bahan baku 578 Kg, dan tingkat pencapaiannya sekitar 77,06%, serta tahun 2009 kebutuhan bahan baku 864Kg, persediaan bahan baku 800 Kg, dan tingkat pencapaiannya sekitar 92,59%. Dari tahun ketahun terlihat input kebutuhan bahan baku meningkat.

Table I.3 : Rencana dan realisasi bahan baku dan persediaan bahan baku benang mas pada produksi kain tenun kelompok usaha Tenun Mekar Permai tahun 2005-2009

Tahuun	Kebutuhan Bahan Baku (Pak)	Persediaan Bahan Baku (Pak)	Tingkat Pencapaian (%)
2005	450	250	55,05
2006	550	450	81,81
2007	555	450	81,08
2008	750	578	77,06
2009	864	800	92,59

Sumber Data : Dari Klompok Usaha Tenun Mekar Permai

Baerdasarkan tabel diatas kita dapat lihat realisasi bahan baku produksi kain tenun Siak dari tahun 2005-2009 mengalami tingkat pencapaian yaitu tahun 2005 kebutuhan bahan baku 450 pak, persediaan bahan baku 250 pak, dan tingkat pencapaiannya sekitar 55,05%, tahun 2006 kebutuhan bahan baku 550 pak, persediaan bahan baku 450 pak, dan tingkat pencapaiannya sekitar 81,81%, tahun 2007 kebutuhan bahan baku 555 pak, persediaan bahan baku 450 pak, dan tingkat pencapaiannya sekitar 81,08%, tahun 2008 kebutuhan bahan baku 750 pak, persediaan bahan baku 578 pak, dan tingkat pencapaiannya sekitar 77,06%, serta tahun 2009 kebutuhan bahan baku 864 pak, persediaan bahan baku 800 pak, dan tingkat pencapaiannya sekitar 92,59%. Dari tahun ketahun terlihat input kebutuhan bahan baku meningkat.

Dari tabel diatas dapat dilihat perkembangan jumlah bahan baku selama lima tahun terakhir. Dimana industri ini belum mampu memenuhi target kebutuhan bahan baku yang diperlukan dalam memproduksi kain tenun. Hal ini terjadi karena bahan baku yang diperoleh sebagian masih bergantung pada pihak luar, jadi pengolahan bahan baku akan terganggu jika pasokan dari pihak luar tidak lancar.

Data-data bahan baku diatas menunjukkan bahwa perusahaan mengalami kekurangan bahan baku yang cukup besar dalam beberapa tahun terakhir.

Disamping itu juga tenaga kerja mempunyai peranan yang sangat penting untuk produksi. Apalagi tenaga kerja yang terampil dalam proses produksi, hal ini sangat dibutuhkan bagi suatu perusahaan untuk kelangsungan proses produksi, dan pencapaian target produksi yang diinginkan.

Namun demikian tenaga kerja terampil yang di kelompok usaha tenun mekar permai di Kabupaten Siak masih mengalami kekurangan. Sehingga realisasi dari rencana produksi yang ditargetkan oleh Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai belum tercapai dengan optimal. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada table dibawah ini :

Table I.4 : Jumlah Tenaga Kerja Yang Tersedia Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai tahun 2005-2009

Bagian	Tingkat Penambahan Tenaga Kerja					Jumlah
	2005	2006	2007	2008	2009	
Pengrajin tenun	14	-	-	3	1	18
Teknisi	1	-	-	-	-	1

Sumber Data : Dari Klompok Usaha Tenun Mekar Permai

Dari tabel I. 4 diatas terlihat bahwa bagian dari kegiatan pertenunan masih mengalami kekurangan, sehingga apa yang diharapkan oleh kelompok usaha Tenun Mekar Permai belum tercapai dan memenuhi target yang diharapkan. Hal inilah yang menjadi permasalahan bagi industri tenun dalam mencapai target produksinya. Sehingga untuk kedepan masih perlu penambahan tenaga kerja yang terampil, baik itu melalui rekrutmen langsung yang sudah terampil ataupun yang belum terampil dan diberi pelatihan-pelatihan

Peralatan yang digunakan dalam proses produksi pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai yaitu menggunakan peralatan yang masih manual diantaranya : pengelosan (penggulung) benang, KIK dan alat tenun bukan mesin (ATBM). Hal ini dapat dilihat dari tabel 4 dibawah ini :

Tabel 1.5 : Daftar Peralatan Produksi Pada Kelompok Usaha Tenun MekarPermai tahun 2005-2009

No	Nama peralatan	Tingkat Penambahan Peralatan Per/Unit					Jumlah
		2005	2006	2007	2008	2009	
1.	Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM)	14	-	-	3	1	18
2.	Pengelosan Benang	1	-	-	1	-	2
3.	Hani bom	1	-	-	-	1	2

Sumber Data : Dari Klompok Usaha Tenun Mekar Permai

Untuk dapat melaksanakan kegiatan produksi yang telah ditetapkan, maka peranan perencanaan dan pengawasan produksi sangat menentukan keberhasilan pencapaian target yang telah ditetapkan oleh perusahaan, sehingga pengrajin atau tenaga kerja dapat meningkatkan hasil produksi. Banyak faktor yang mempengaruhi, antara lain bahan baku, tenaga kerja dan peralatan. Oleh sebab itu apabila ada faktor ini yang tidak berfungsi secara efisien dan efektif maka harapan untuk mencapai target tenun sangat sulit untuk tercapai.

Melihat kondisi dan data yang telah dijelaskan diatas maka penulis tertarik mengadakan penelitian dengan judul : “Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Produksi Tenunan Siak Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Kabupaten Siak Sri Indrapura”.

I.2 Rumusan Masalah

Bertitik tolak dari uraian diatas, maka penulis dapat merumuskan pokok permasalahan sebagai berikut :

“ Faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi realisasi produksi Kain Tenun Siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura

I.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian.

a. Tujuan Penelitian

Adapun yang menjadi tujuan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi realisasi produksi tenunan Siak pada kelompok Usaha Tenun Mekar Permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura dalam meningkatkan hasil produksi.
2. Untuk mengetahui permasalahan yang sedang dihadapi oleh Kelompok usaha tenun Mekar Permai di Kabupaten Siak ini dalam upaya meningkatkan output produksi

b. Manfaat Penelitian.

1. Penelitian ini diharapkan bermanfaat untuk membantu kelompok usaha tenun Mekar Permai ini di Kabupaten Siak Sri Indrapura dalam hal mencari pemecahan permasalahan produksi
2. Untuk penulis sebagai wadah untuk mengembangkan dan menerapkan ilmu dan teori-teori yang telah diperoleh selama masa kuliah dan sebagai syarat untuk mendapatkan gelar sarjana
3. Sebagai bahan kajian dan acuan bagi para peneliti berikutnya serta pihak-pihak lain yang membutuhkan.

I.4 Sistematika Penulisan

Sebagai gambaran umum dari sistematika penulisan proposal ini adalah sebagai berikut

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini penulis membahas dan menguraikan bagaimana tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penulisan serta sistematika penulisan.

BAB II : TELAAH PUSTAKA

Bab ini merupakan bab yang khusus berkaitan dengan teori dan pengertian atau pemikiran dan pendapat yang berkenaan dengan pengertian produksi, fungsi dan sistem produksi, jenis-jenis produksi, proses produksi faktor-faktor produksi dan diakhiri pandangan islam dalam produksi.

BAB III : METODE PENELITIAN

Pada bab ini penulis menguraikan tentang metode penelitian, waktu dan lokasi penelitian, jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, populasi dan sampel, dan analisis data.

BAB IV : GAMBARAN UMUM INDUSTRI

Bab ini memuat atau menerangkan tentang sejarah singkat berdirinya Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai, dan aktivitas Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai.

BAB V : HASIL PENELITIAN

Pada bab ini merupakan hasil pembahasan yang meliputi masalah bahan baku, tenaga kerja dan peralatan produksi

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bab penutup dari pembahasan skripsi dengan menyajikan kesimpulan dari pembahasan serta saran-saran yang dapat dipergunakan bagi pihak-pihak yang berkepentingan ataupun bagi Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura

BAB II

TELAAH PUSTAKA

II.1 Landasan Teoritis

1. Pengertian Produksi

Produksi sering digunakan dalam suatu organisasi yang menghasilkan keluaran (*output*), baik yang berupa barang maupun jasa. secara umum produksi diartikan sebagai suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi hasil keluaran (*output*). (*Assauri, 2004 : 11*)

Ada juga yang beranggapan bahwa setiap kegiatan atau produksi sangat diperlukan tersedianya faktor-faktor produksi, usaha atau kegiatan mana diperlukan melalui proses produksi, sedangkan proses produksi yang dimaksud adalah : suatu aktifitas bagaimana membuat produk jadi dari bahan baku yang melibatkan mesin, energi pengetahuan teknis dan lain-lain. (*Teguh Baroto, 2002 :13*)

Ada juga yang beranggapan bahwa produksi merupakan ciptaan atau penambahan faedah bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi sehingga lebih bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan manusia. (*Reksohadiprojo dan Gitosudarmo, 2000 :1*).

Dalam arti sempit, pengertian produksi yaitu sebagai kegiatan yang menghasilkan barang baik barang jadi maupun barang setengah jadi, bahan industri dan suku cadang atau spareparts dan komponen. Artinya produksi yang dimaksudkan sebagai kegiatan pengolahan dalam pabrik. Sedangkan pengertian produksi dalam arti luas yaitu sebagai kegiatan yang mentransformasikan masukan

(*input*) menjadi keluaran (*output*), tercakup semua aktivitas atau kegiatan yang menghasilkan barang atau jasa, serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau menunjang usaha untuk menghasilkan produk tersebut. (*Assauri, 2004 :11*)

Setelah perang dunia II sekitar tahun 1946 penemuan komputer memberikan peluang kemajuan pada manajemen produksi. Penggunaan komputer pada sistem pabrikasi, perencanaan, penjadwalan, dan pengawasan serta automisasi membuka lembaran baru bagi perubahan-perubahan.

Istilah manajemen produksi, berubah menjadi manajemen operasi seiring dengan pengembangan produk jasa yang jauh lebih mencolok bila dibandingkan dengan produk pabrikasi, sehingga orientasi manajemen operasi menjadi lebih luas bukan saja pada bidang pabrikasi tetapi juga pada pengolahan produk pelayanan dan jasa. (*Sumayang, 2003 :4*)

Dari pengertian manajemen dan produksi tersebut jelaslah bagi kita dimana manajemen dan produksi memegang peranan penting dalam kelangsungan hidup masyarakat, karena tanpa adanya produksi maka manusia tidak dapat memenuhi kebutuhan dan tidak dapat mengalami kemajuan di bidang sosial, budaya, ekonomi dan teknologi. Dengan adanya kegiatan produksi ini yang didukung dengan ilmu pengetahuan dan teknologi, Sehingga manusia dapat hidup di zaman modern ini dengan beragam kreasi.

Manajemen pada umumnya dikaitkan dengan aktivitas-aktivitas perencanaan, pengorganisasian, pengendalian, penempatan, pengarahan, pemotivasian, komunikasi dan pengambilan keputusan yang dilakukan oleh setiap organisasi dengan tujuan untuk mengkoordinasikan berbagai sumber daya yang

dimiliki oleh perusahaan sehingga akan dihasilkan suatu produk atau jasa secara efisien. (*Hasibuan, 2001 :2*)

Menurut Rosenberg dan Adam, sebagai posisi, manajemen memiliki makna sebagai seseorang atau sekelompok orang yang bertanggung jawab untuk melakukan pengkajian, penganalisisan, perumusan keputusan, dan menjadi penginisiatif awal dari suatu tindakan yang akan menguntungkan organisasi atau perusahaan. Manajemen operasional dapat diartikan sebagai kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pengkoordinasian, penggerakan, dan pengendalian aktivitas organisasi atau perusahaan bisnis atau jasa yang berhubungan dengan proses pengolahan masukan menjadi keluaran dengan nilai tambah yang lebih besar (*Haming dan Nurnajamuddin, 2007 :17*)

Jadi yang dimaksud dengan manajemen produksi adalah merupakan usaha-usaha pengelolaan secara optimal penggunaan sumber daya, tenaga kerja, mesing-mesing, peralatan, bahan mentah dan sebagainya dalam proses transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk atau jasa. (*Handoko, 2001 :3*)

Menurut beberapa pendapat para ekonom bahwa perubahan sumber daya menjadi barang atau jasa adalah fungsi produksi dan sistem yang menunjang untuk menciptakan suatu nilai tambah dimana output bukan semata-mata hasil penjumlahan dari beberapa faktor-faktor input. (*Sumayang, 2003 : 9*)

Dari beberapa pengertian produksi diatas, maka penulis berpendapat bahwa produksi adalah segala kegiatan yang bisa merubah sesuatu itu menjadi hasil yang lebih menambah nilai guna, baik barang maupun jasa, yang merupakan

unsur-unsur yang secara teratur saling ketergantungan sehingga merupakan satu kesatuan dalam suatu pengorganisasian untuk menghasilkan barang atau jasa.

Jadi dilihat dari bentuk-bentuk produksi diatas, maka produksi yang akan dibahas disini adalah yang berhubungan dengan usaha produksi tenun siak jadi yang dapat dimasukkan kedalam produksi yang bersifat industri.

2. Fungsi dan Sistem Produksi

Secara umum fungsi produksi yaitu terkait dengan pertanggung jawaban dalam pengolaan dan pentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*) berupa barang atau jasa yang akan dapat memberikan hasil pendapatan bagi perusahaan (*Assauri, 2004 : 23*)

Fungsi produksi adalah fungsi yang disertai tugas dan tanggung jawab untuk melakukan aktivitas pengubahan dan pengolahan sumber daya produksi (*input*) menjadi keluaran (*output*), barang atau jasa, sesuai dengan yang dirancang sebelumnya. Fungsi produksi menciptakan kegunaan bentuk, karena melalui kegiatan produksi nilai dan kegunaan suatu benda meningkat akibat dilakukannya penyempurnaan bentuk atas benda (*input*) yang bersangkutan. (*Haming dan Nurnajamuddin, 2007 : 3*)

Penekanan dalam manajemen produksi adalah kerangka pengambilan keputusan dalam melaksanakan fungsi produksi. dalam pelaksanaan fungsi produksi ada lima tanggung jawab keputusan utama yang harus dilakukan, yaitu proses, mutu/kualitas, kapasitas, persediaan dan tenaga kerja. namun ada empat fungsi yang terpenting dalam fungsi produksi antara lain : (*Assauri, 2004 : 23*)

- a. *Proses pengelolaan*, merupakan metode atau teknik yang digunakan untuk pengolahan masukan (*input*).

- b. *Jasa-jasa penunjang*, merupakan sarana yang berupa pengorganisasian yang perlu untuk menetapkan teknik dan metode yang akan dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien.
- c. *Perencanaan*, merupakan penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan produksi yang akan dilakukan dalam suatu dasar waktu atau periode tertentu.
- d. *Pengendalian* atau pengawasan merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan yang direncanakan, sehingga maksud dan tujuan untuk penggunaan dan pengolahan masukan (*input*) pada kenyataan dapat dilaksanakan.

Kerangka acuan fungsi produksi ini disusun dengan mempertimbangkan dan integrasi dengan fungsi-fungsi lainnya dalam organisasi pemasaran dan keuangan yang selanjutnya bersama-sama menetapkan *strategy business* untuk perubahan. Untuk melakukan hal tersebut seorang manajer produksi akan menggunakan beberapa pendekatan antara lain : (*Sumayang, 2003 : 10*)

- a. *Pendekatan matematik modal* yaitu pendekatan yang dititik beratkan pada usaha untuk pengambilan keputusan dengan cara mengadakan analisis kuantitatif.
- b. *Pendekatan behavioural* yang menekankan pada perilaku manusia, hubungan antara individu dan faktor sosial yang sangat mempengaruhi keberhasilan pekerjaan.

Berkaitan dengan pelaksanaan produksi memerlukan serangkaian kegiatan yang merupakan Sistem. Sistem produksi mempunyai unsur-unsurnya adalah masukan, pentransformasian dan keluaran. Sedangkan produksi sebenarnya adalah merupakan suatu sistem untuk menyediakan barang-barang dan jasa yang dibutuhkan dan akan dikonsumsi oleh anggota masyarakat.

Sistem adalah suatu rangkaian unsur-unsur yang saling terkait dan tergantung, serta saling mempengaruhi satu dengan yang lainnya, yang keseluruhannya merupakan suatu kesatuan bagi pelaksanaan kegiatan bagi pencapaian suatu tujuan tertentu. Sedangkan yang dimaksud dengan sistem

produksi adalah suatu keterkaitan unsur-unsur yang berbeda secara terpadu, menyatu dan menyeluruh dalam mentransformasikan masukan menjadi keluaran.

(Assauri, 2004 : 26)

Dari uraian diatas penulis berpendapat bahwa sistem produksi adalah suatu mekanisme yang terdiri dari beberapa tahapan yang diproses sesuai dengan ketentuan yaitu adanya masukan (input), transformasi, dan keluaran (output), sehingga menghasilkan suatu produk baik barang maupun jasa.

3. Jenis-jenis Produksi

Secara umum jenis-jenis produksi dapat digolongkan ke dalam beberapa hal, antara lain :

a. Produksi langsung

Produksi langsung merupakan usaha-usaha untuk menghasilkan secara langsung meliputi :

1. *Produksi Primer*, yaitu usaha-usaha untuk mendapatkan bahan-bahan atau material langsung dari alam, seperti perikanan, pertanian, pertambangan dan kehutanan.
2. *Produksi Sekunder*, yaitu usaha-usaha menggunakan bahan-bahan atau material untuk meningkatkan faedah atau mengolahnya menjadi barang lain, misalnya pembuatan kain tenun menjadi sebuah pakaian dan sebagainya.

Selain produksi langsung, terdapat kegiatan lain yang membantunya disebut tersier, ini meliputi : perdagangan (perdagangan besar, perdagangan kecil, import dan ekspor) dan kegiatan lain seperti distribusi, perbankan, perasuransian, penelitian pasar dan periklanan.

b. Produksi Tidak Langsung

Produksi tidak langsung ini tidak menaikkan nilai penggunaan atau pun tidak langsung dari alam, tetapi memberikan jasa-jasa yang sangat berguna bagi perusahaan. sebagai contoh adalah kegiatan yang dilakukan oleh para akuntan, ilmuwan dan sebagainya.

4. Proses Produksi

Apabila produksi merupakan segala kegiatan di dalam menciptakan dan menambah kegunaan sesuatu barang ataupun jasa, maka proses produksi terdiri dari peralatan dengan bahan-bahan yang dikombinasikan atau diolah menjadi barang-barang atau jasa yang akan diberikan kepada para langganan atau konsumen.

Persoalan produksi adalah mengenai input dan output, dimana terdapat hubungan antara *output* dengan bermacam-macam *input*, yaitu modal, sumber daya alam atau bahan mentah, tenaga kerja atau skill dan teknologi dalam proses produksi. sehingga besarnya output ini tidak tergantung pada kuantitas dan kualitas dari faktor-faktor produksi itu dikombinasi.

Proses produksi adalah cara, metode dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan dana) yang di ubah untuk memperoleh suatu hasil. (*Assauri, 2004 : 75*)

Suatu perusahaan dari dasar pertimbangan yang akan mempengaruhi pemilihan proses produksi untuk menghasilkan barang atau jasa, ada dua macam antara lain : (*Sumayang, 2003 : 89*)

- a. Membuat produk untuk persediaan atau (*made to stock*)
- b. Membuat produk karena pesanan pelanggan atau (*made to order*)

Pada proses membuat produk untuk persediaan (*made to stock*), produksi yang dimaksudkan untuk mengisi persediaan dan dibuat dengan cepat dan standar. Pada proses *made to stock* perusahaan harus mempunyai jajaran produksi dengan sasaran memberikan kepada pelanggan suatu tingkat persediaan atau *servis level* sebagai jaminan produk selalu tersedia. Bagian produksi harus membangun persediaan terlebih dahulu, kemudian persediaan ini akan digunakan untuk memenuhi permintaan yang jumlahnya selalu berubah-ubah. Sehingga faktor utama pada proses *made to stock* adalah peramalan, manajemen inventory dan perencanaan kapasitas. Sistem produksi adalah membangun persediaan untuk pesan yang akan datang bukan untuk pesanan sekarang ini, sedangkan pesanan sekarang dapat dipenuhi dari persediaan yang ada.

Sedangkan pada proses membuat produk karena pesanan pelanggan (*made to order*), produksi baru mulai dilakukan bila ada permintaan. Tidak ada yang dapat dikerjakan sebelum pesanan datang. Apabila pesanan datang maka barulah dibuat perencanaan sesuai dengan spesifikasi permintaan. Ada juga cara dimana komponen-komponen dibuat terlebih dahulu baru kemudian dirakit disempurnakan sesuai dengan permintaan pelanggan. yang menjadi pertimbangan utama proses *made to order* adalah waktu penyelesaian dan penyerahan produk.

Dalam sistem operasional dikenal empat strategi produksi, antara lain :

(Tampubolon, 2004 : 109)

- a. Proses produksi yang terputus-putus
Merupakan kegiatan operasional yang menggunakan peralatan produksi yang disusun dan di atur sedemikian rupa yang dimanfaatkan (*multiurpose*) untuk menghasilkan produk atau jasa.
- b. Proses produksi yang kontiniu (*Continues process*)

Merupakan proses produksi yang Menggunakan peralatan produksi yang disusun dan di atur dengan memperhatikan urutan-urutan atau kegiatan (*Rounting*) dalam menghasilkan produk atau jasa, serta arus bahan di dalam proses setelah terstandarisasi.

- c. Proses produksi yang berulang-ulang (*Repetitive Process*)
Merupakan proses produksi yang menghubungkan fungsi *intermittent process* dan *continues process*. Tetapi process ini mempergunakan bagian dan bahan yang berbagai jenis dimana proses yang kontiniu.
- d. Produksi masa (*Mass Customization*)
Merupakan proses produksi dengan menghubungkan *intermitten process*, *continues process* dan *repetitive process*. yang menggunakan teknik skedul produksi dan mengutamakan kecepatan pelayanan.

Secara ringkas, proses produksi untuk pesanan bersangkutan dengan waktu penyelesaian dan pengendalian aliran pesanan. Proses harus cukup fleksibel untuk memenuhi berbagai macam pesanan langganan. Sedangkan proses produksi untuk persediaan diarahkan untuk pemenuhan rencana produksi dan persediaan serta efisiensi operasi-operasi.

5. Faktor-faktor yang mempengaruhi Produksi

Untuk melaksanakan fungsi perusahaan dalam melakukan produksi terlebih dahulu dihadapkan pada faktor-faktor produksi, yang mana faktor-faktor produksi ini merupakan elemen yang diperlukan bagi setiap perusahaan yang bergerak di bidang industri/produksi, dimana faktor-faktor produksi ini berperan sebagai *input* yang menghasilkan *output* bagi suatu perusahaan berupa barang atau jasa.

Dalam ilmu ekonomi, faktor produksi adalah sumber daya yang digunakan dalam sebuah proses produksi barang dan jasa. Pada awalnya, faktor produksi dibagi menjadi empat kelompok, yaitu tenaga kerja, modal, sumber daya alam, dan kewirausahaan. Namun pada perkembangannya, faktor sumber daya alam diperluas cakupannya menjadi seluruh benda tangible, baik langsung dari alam

maupun tidak, yang digunakan oleh perusahaan, yang kemudian disebut sebagai faktor fisik (*physical resources*). Selain itu, beberapa ahli juga menganggap sumber daya informasi sebagai sebuah faktor produksi mengingat semakin pentingnya peran informasi di era globalisasi ini. (Griffin R: 2006) Secara total, saat ini ada lima hal yang dianggap sebagai faktor produksi, yaitu tenaga kerja (*labor*), modal (*capital*), sumber daya fisik (*physical resources*), kewirausahaan (*entrepreneurship*), dan sumber daya informasi (*information resources*).

1. Sumber Daya Fisik

Faktor produksi fisik ialah semua kekayaan yang terdapat di alam semesta dan barang mentah lainnya yang dapat digunakan dalam proses produksi. Faktor yang termasuk di dalamnya adalah tanah, air, dan bahan mentah (*raw material*).

2. Tenaga kerja

Tenaga kerja merupakan faktor produksi insani yang secara langsung maupun tidak langsung menjalankan kegiatan produksi. Faktor produksi tenaga kerja juga dikategorikan sebagai faktor produksi asli. Dalam faktor produksi tenaga kerja, terkandung unsur fisik, pikiran, serta kemampuan yang dimiliki oleh tenaga kerja. Oleh karena itu, tenaga kerja dapat dikelompokkan berdasarkan kualitas (kemampuan dan keahlian) dan berdasarkan sifat kerjanya.

Berdasarkan kualitasnya, tenaga kerja dapat dibagi menjadi *tenaga kerja terdidik*, *tenaga kerja terampil*, dan *tenaga kerja tidak terdidik dan tidak terlatih*. *Tenaga kerja terdidik* adalah tenaga kerja yang memerlukan pendidikan tertentu sehingga memiliki keahlian di bidangnya, misalnya dokter, insinyur, akuntan, dan ahli hukum. *Tenaga kerja terampil* adalah tenaga kerja yang memerlukan kursus

atau latihan bidang-bidang keterampilan tertentu sehingga terampil di bidangnya. Misalnya tukang listrik, montir, tukang las, dan sopir. Sementara itu, *tenaga kerja tidak terdidik dan tidak terlatih* adalah tenaga kerja yang tidak membutuhkan pendidikan dan latihan dalam menjalankan pekerjaannya. Misalnya tukang sapu, pemulung, dan lain-lain.

Berdasarkan sifat kerjanya, tenaga kerja dibagi menjadi tenaga kerja rohani dan tenaga kerja jasmani. Tenaga kerja rohani adalah tenaga kerja yang menggunakan pikiran, rasa, dan karsa. Misalnya guru, editor, konsultan, dan pengacara. Sementara itu, tenaga kerja jasmani adalah tenaga kerja yang menggunakan kekuatan fisik dalam kegiatan produksi. Misalnya tukang las, pengayuh becak, dan sopir.

3. Modal

Yang dimaksud dengan modal adalah barang-barang atau peralatan yang dapat digunakan untuk melakukan proses produksi. Modal dapat digolongkan berdasarkan sumbernya, bentuknya, berdasarkan kepemilikan, serta berdasarkan sifatnya. Berdasarkan sumbernya, modal dapat dibagi menjadi dua: modal sendiri dan modal asing. Modal sendiri adalah modal yang berasal dari dalam perusahaan sendiri. Misalnya setoran dari pemilik perusahaan. Sementara itu, modal asing adalah modal yang bersumber dari luar perusahaan. Misalnya modal yang berupa pinjaman bank.

Berdasarkan bentuknya, modal dibagi menjadi modal konkret dan modal abstrak. Modal konkret adalah modal yang dapat dilihat secara nyata dalam proses produksi. Misalnya mesin, gedung, mobil, dan peralatan. Sedangkan yang

dimaksud dengan modal abstrak adalah modal yang tidak memiliki bentuk nyata, tetapi mempunyai nilai bagi perusahaan. Misalnya hak paten, nama baik, dan hak merek.

Berdasarkan pemilikannya, modal dibagi menjadi modal individu dan modal masyarakat. Modal individu adalah modal yang sumbernya dari perorangan dan hasilnya menjadi sumber pendapatan bagi pemiliknya. Contohnya adalah rumah pribadi yang disewakan atau bunga tabungan di bank. Sedangkan yang dimaksud dengan modal masyarakat adalah modal yang dimiliki oleh pemerintah dan digunakan untuk kepentingan umum dalam proses produksi. Contohnya adalah rumah sakit umum milik pemerintah, jalan, jembatan, atau pelabuhan.

Terakhir, modal dibagi berdasarkan sifatnya: modal tetap dan modal lancar. Modal tetap adalah jenis modal yang dapat digunakan secara berulang-ulang. Misalnya mesin-mesin dan bangunan pabrik. Sementara itu, yang dimaksud dengan modal lancar adalah modal yang habis digunakan dalam satu kali proses produksi. Misalnya, bahan-bahan baku.

4. Kewirausahaan

Faktor kewirausahaan adalah keahlian atau keterampilan yang digunakan seseorang dalam mengkoordinir faktor-faktor produksi untuk menghasilkan barang dan jasa. Sebanyak dan sebagus apa pun faktor produksi alam, tenaga manusia, serta modal yang dipergunakan dalam proses produksi, jika dikelola dengan tidak baik, hasilnya tidak akan maksimal.

5. Sumber Daya Informasi

Sumber daya informasi adalah seluruh data yang dibutuhkan perusahaan untuk menjalankan bisnisnya. Data ini bisa berupa ramalan kondisi pasar, pengetahuan yang dimiliki oleh karyawan, dan data-data ekonomi lainnya. (*Griffin R. 2006.3*)

6. Bahan Baku

Bahan baku/bahan mentah adalah yang merupakan dari proses produksi sebagai bahan utama dari produksi. Untuk menghasilkan suatu barang, faktor utama adalah bahan baku atau bahan mentah, sebelum menggunakan bahan ini untuk melakukan suatu produksi harus diteliti dengan baik, sehingga mutu produksi yang dihasilkan akan lebih baik. Maka bahan baku/bahan mentah tidak dapat dipisahkan dengan kegiatan proses produksi. baik atau buruknya kualitas produksi tergantung dari kualitas bahan baku/bahan mentah yang diproduksi.

Adapun pengertian bahan baku itu adalah bahan-bahan yang belum dikerjakan dalam proses produksi, memiliki nilai guna selama bahan baku tersebut baik sifatnya maupun bentuknya belum berubah. (*Winardi, 2001 : 403*)

Pengertian bahan baku menurut pendapat para ahli antara yang satu dengan yang lainnya terlihat berbeda-beda berdasarkan cara sudut pandang dan pemikiran untuk lebih jelas dapat kita lihat pendapat tersebut dibawah ini.

Menurut (*Ernie dan Kurniawan, 2004:361*) Bahan baku adalah bahan-bahan yang dibutuhkan perusahaan untuk melakukan proses produksi.

Menurut (*Richardus, 2003:8*) Bahan baku (*raw material*) adalah bahan mentah yang belum diolah, yang akan diolah menjadi barang jadi, sebagai hasil utama dari perusahaan yang bersangkutan.

Menurut (*Gunawan dan Asri, 2000:225*) Adapun bahan baku yang dapat digunakan dalam proses produksi dapat dikelompokkan menjadi:

1. Bahan Baku Langsung (*Direct Material*)
Adalah semua bahan baku yang merupakan bagian barang jadi yang dihasilkan.
2. Bahan Baku Tidak Langsung (*Indirect Material*)
Adalah bahan baku yang ikut berperan dalam proses produksi tetapi tidak secara langsung tanpa ada barang jadi yang akan dihasilkan.

Untuk menjamin agar proses produksi dapat berjalan secara terus menerus maka diperlukan adanya persediaan bahan baku yang dikendalikan secara baik, karena dengan demikian perusahaan akan dapat memenuhi kebutuhan bahan baku untuk memproduksi sehingga nantinya dapat tercapai target produksi.

Pada dasarnya persediaan bahan baku mempermudah atau memperlancar jalannya operasi perusahaan. Oleh sebab itu bahan baku yang harus tersedia setiap saat untuk dapat dipergunakan dalam proses produksi memerlukan suatu perencanaan yang matang dan tepat. Sehingga masalah kehabisan bahan baku tidak lagi menjadi masalah utama sebagai penyebab terhentinya produksi.

Selanjutnya perusahaan juga akan mampu mencapai target-target lain seperti usaha pencapaian target produksi, pemenuhan permintaan barang jadi dari pelanggan dan sebagainya.

Dalam menentukan persediaan bahan baku hal-hal yang perlu direncanakan adalah mengenai berapa jumlah yang harus tersedia, kualitas bahan baku yang

dibutuhkan, dan harga dari bahan baku tersebut. Kurang baiknya pengendalian dalam mengatur persediaan bahan baku yang dibutuhkan dapat menimbulkan kerugian atau bahkan dapat mengakibatkan kegagalan bagi perusahaan.

Pada dasarnya tujuan dari persediaan bahan baku adalah untuk mempermudah atau memperlancar jalannya operasi perusahaan yang mana dalam pelaksanaannya dilakukan secara berturut-turut dan terus menerus dalam menghasilkan barang dengan demikian dapat dilakukan bahwa persediaan bahan baku itu mempunyai peranan yang tidak dapat diabaikan dalam pengembangan perusahaan.

Menurut (*Jusuf, 2002:179*) Persediaan adalah barang yang dimiliki perusahaan pada suatu waktu tentu dengan maksud untuk dijual kembali secara langsung maupun melalui proses produksi dan siklus perusahaan.

Menurut (*Eddy, 2006:237*) Persediaan bahan atau barang yang disimpan yang akan digunakan untuk memenuhi tujuan tertentu, misalnya digunakan dalam proses produksi atau perakitan, untuk dijual kembali, atau untuk suku cadang dari suatu peralatan atau mesin.

Menurut (*Rangkuti, 2004:3*) Persediaan juga mengandung arti yaitu sebagai salah satu unsur paling aktif dalam proses perusahaan yang secara kontinuous diperoleh, dirubah kemudian dijual kembali.

Persediaan yang diadakan mulai dari bahan baku sampai barang jadi berguna untuk:

1. Menghilangkan resiko keterlambatan datangnya barang.
2. Menghilangkan resiko barang yang rusak.
3. Mempertahankan stabilitas operasi perusahaan.
4. Mencapai penggunaan mesin yang optimal.

5. Memberi pelayanan yang sebaik-baiknya bagi konsumen.

Menurut (*Richardaus, dan Pranoto, 2003:28*) Persediaan bahan baku merupakan suatu aktiva meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam periode usaha yang normal atau persediaan barang-barang masih dalam pengerjaan atau proses produksi ataupun persediaan bahan baku menunggu penggunaan dalam suatu proses produksi.

Dari definisi diatas dapat diambil kesimpulan bahwa ada 3 jenis persediaan yang berlaku umum diperusahaan yaitu:

- a. Persediaan bahan mentah/baku (*Raw Material*).
- b. Persediaan dalam proses (*Work in Process*).
- c. Persediaan barang jadi (*Finised Good*).

Jadi jelaslah bahwa persediaan merupakan elemen dari modal kerja yang merupakan bahan baku, bahan setengah jadi, barang jadi, dan bahan pembantu lainnya yang dibutuhkan perusahaan dalam menunjang kelancaran proses produksi. Sedangkan besar kecilnya jumlah persediaan bahan baku tergantung dari besar kecilnya perusahaan. Dimana semakin besar perusahaan maka semakin besar pula kebutuhan bahan baku untuk diproses dan demikian sebaliknya. Apapun keadaannya perusahaan pada prinsipnya akan menyelenggarakan persediaan bahan baku untuk kelangsungan proses produksi.

Pada dasarnya persediaan bahan baku adalah untuk mengurangi ketidak pastian produksi akibat fluktuasi pasokan bahan baku (*Kusuma, 2002: 33*).

Menurut (*Manahan, 2004:193*) Model persediaan akan sangat tergantung pada sifat bahan atau barang diantaranya:

1. Bersifat permintaan bebas (indefendent).

Yaitu permintaan yang bebas dengan pengertian tidak ada keharusan untuk membelinya sebagai kepentingan proses konversi.

2. Permintaan terikat (defendant).

Yaitu disebabkan jika bahan atau barang tersebut tidak ada maka proses konversi suatu perusahaan tidak akan dapat berjalan.

1. Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku

Bahan baku merupakan bahan dasar dari barang yang akan diproses sedemikian rupa melalui produksi. Faktor-faktor yang mempengaruhi bahan baku kain adalah sebagai berikut:

Menurut *Ahyari (1999:169)* ada beberapa faktor *interen* yang mempengaruhi persediaan bahan baku antara lain adalah :

1. Perkiraan pemakaian bahan baku
Yaitu Perusahaan terlebih dahulu membuat perkiraan beberapa bahan yang akan digunakan dalam suatu proses pada suatu periode.
2. Harga bahan baku
Harga bahan baku merupakan salah satu faktor penentu kebutuhan persediaan bahan yakni dasar penyusunan perhitungan beberapa besar dana perusahaan yang harus disediakan untuk investasi dalam persediaan bahan baku.
3. Biaya-biaya persediaan
Yakni Biaya-biaya yang berhubungan dengan pengadaan bahan baku yang telah ditetapkan
4. Kebutuhan pembelian
Yaitu seberapa besar kebutuhan dan dana yang telah disediakan perusahaan.
5. Pemakaian kenyataannya
Yaitu berapa pemakaian bahan baku yang mendekati kenyataan pada periode mendatang berdasarkan tahun-tahun sebelumnya.
6. Waktu tunggu
Yaitu tenggang waktu yang dibutuhkan saat pemesanan bahan baku dan datangnya bahan baku yang dipesan.

Menurut (*Reksohadiprojo, 2002:132*) yang menjadi faktor *ekstern* meliputi:

1. Pengadaan bahan baku

Merupakan salah satu unsur yang paling aktif dalam operasi perusahaan secara kontiniu diperoleh, dirubah dan kemudian dijual kembali. Pada dasarnya persediaan akan mempermudah jalannya operasi perusahaan pabrik yang harus dilakukan secara berturut-turut untuk memproduksi barang-barang dan menyampaikan kepada konsumen.

2. Sumber bahan baku yang tersedia

Yaitu jumlah bahan baku yang tersedia dilokasi. Sumber bahan baku ini berfungsi untuk memenuhi proses produksi jika persediaan datangnya bahan baku berikutnya terlambat akan mempengaruhi proses produksi.

3. Pengangkutan (Transportasi)

Merupakan penghubung atau pembantu dalam mencapai tujuan pengolahan dan sumber ekonomi secara optimal. Pengangkutan salah satu perkembangan, peranan pengangkutan sungguh sangat penting untuk menghubungkan daerah sumber bahan baku, daerah produksi, pemesanan, dan daerah pemukiman sebagai tempat konsumen. Beberapa hal yang erat hubungannya dengan masalah transportasi adalah:

- a. Adanya muatan yang diangkut.
- b. Tersedianya kendaraan sebagai alat angkut.
- c. Sarana jalan untuk kendaraan.
- d. Adanya terminal asal tujuan.

4. Harga bahan baku

Harga bahan baku merupakan salah satu faktor penentu dalam kebijaksanaan pengadaan bahan baku karena harga dari bahan baku akan menentukan seberapa besar dana yang akan dikeluarkan atau disediakan perusahaan dalam persediaan bahan baku tersebut.

5. Kebijakan pengawasan pengadaan bahan baku

Pengawasan adalah sebagai suatu proses untuk menetapkan pekerjaan apa yang telah dilaksanakan, menilai dan mengoperasikannya bila perlu dengan maksud supaya pelaksanaan pekerjaan sesuai dengan rencana semula.

Fungsi pengawasan dalam manajemen adalah upaya dalam menetapkan standar kinerja dan sebagai tujuan yang direncanakan, mendesain sistem informasi umpan balik, membandingkan antara kinerja yang dicapai dengan standar yang telah ditetapkan sebelumnya, dan mengambil tindakan yang perlu untuk memastikan bahwa seluruh sumber daya perusahaan digunakan secara efektif dan efisien dalam tujuan perusahaan.

Menurut (*Welsch, 2000:191*) Rencana produksi dapat sangat dipengaruhi oleh tersedianya bahan mentah, suku cadang, dan tenaga kerja yang dibutuhkan. Tersedianya bahan mentah dipengaruhi oleh faktor seperti harga, daya tahan, pembelian ekonomis dan pertimbangan kualitas.

Selain dari faktor-faktor tersebut yang merupakan faktor intern, maka faktor lain yang perlu diperhatikan adalah faktor yang banyak menyoroti dari lingkungan luar perusahaan.

Menurut (*Alma, 2002:251*) dari segi bisnis transportasi mempunyai fungsi sebagai berikut:

1. Menggerakkan bahan baku dari sumbernya ke daerah konsumen.
2. Mengirimkan barang setengah jadi ke pabrik.

3. Mengangkut barang jadi kegedung.
4. Mengangkut barang jadi dari pabrik utama kecabang-cabang dari perusahaan.
5. Menyebarkan barang dari gedung ke grosir, retailer dan konsumen.
6. Mengangkut orang dari satu tempat ketempat lain.

Menurut (*M. Nur Nasution, 2004:104*) Manajemen transportasi adalah kegiatan yang dilaksanakan oleh bagian transportasi atau unit dalam organisasi industri atau pengadaan dan jasa lain (Manu Factor Ring Business and Service) untuk memindahkan/mengangkut barang atau penumpang dari suatu lokasi kelokasi lain secara efektif dan efisien.

Manajemen transportasi menghadapi 3 tugas utama yaitu:

1. Menyusun rencana dan program untuk mencapai tujuan dan misi perusahaan secara keseluruhan.
2. Meningkatkan produktivitas dan kinerja perusahaan.
3. Dampak sosial dan tanggung jawab sosial dalam mengoperasikan angkutan.

Menurut (*Prawirosentono, 2001:254*) Transportasi atau distribusi terkandung makna bahwa adanya perpindahan atau aliran barang dari suatu tempat ketempat lain. Dan untuk memindahkan dari satu tempat ketempat lain diperlukan alat dan saran transportasi. Berarti mendistribusi barang dari satu tempat atau beberapa tempat lain memerlukan alat dan biaya transportasi.

Menurut (*Nasution, 2004:19*) Fungsi pengangkutan sebagai faktor penunjang dan perangsang pembangunan (the promoting sektor) dan memberi jasa (the servicing sektor) bagi perkembangan ekonomi.

Dalam hubungan ini terlihat bahwa unsur-unsur pengangkutan meliputi atas:

1. Adanya muatan yang diangkut.
2. Tersedianya kendaraan sebagai alat diangkut.
3. Adanya jalan yang dilalui.
4. Adanya terminal asal tujuan.

5. Sumber daya manusia dan organisasi atau manajemen yang menggerakkan kegiatan transportasi tersebut. **(Nasution, 2004:15)**

Transportasi merupakan suatu faktor yang penting karena kegiatan pengangkutan meliputi, mengangkut dan memindahkan bahan baku dari sumbernya sampai pada tempat tujuan, kegiatan pengangkutan ini harus dapat direncanakan dengan tepat.

7. Tenaga Kerja

Didalam suatu perusahaan industri, masalah tenaga kerja merupakan masalah yang tidak kalah pentingnya untuk diperhatikan, karena tanpa adanya tenaga kerja operasi perusahaan praktis tidak dapat berjalan sebagaimana yang diharapkan. Tenaga kerja merupakan bagian produksi, dimana jika tidak ada tenaga kerja maka suatu kegiatan produksi tidak mungkin dapat berjalan. akan tetapi perlu disadari bahwa semakin tinggi teknologi dan modernnya suatu peralatan yang digunakan perusahaan, maka makin kecil pula kebutuhan akan tenaga kerja.

Tenaga kerja adalah setiap orang yang mempunyai kemampuan untuk melakukan pekerjaan, baik dalam maupun di luar perusahaan, dengan pendidikan yang dimilikinya guna menghasilkan barang dan jasa serta memenuhi persyaratan peraturan pemerintah seperti batas-batas usia kerja tertentu. **(Assauri, 2004 : 117)**

Ada juga beranggapan bahwa tenaga kerja merupakan faktor yang sangat penting dan perlu di perhitungkan dalam proses produksi dalam jumlah yang cukup, bukan saja dilihat dari segi tersediannya tenaga kerja tapi juga kualitas dan macam tenaga kerja juga diperhatikan. **(Soekartawi, 2003 : 7)**

Tenaga kerja merupakan salah satu faktor produksi selain modal, sumber daya alam, dan kewirausahaan (*entrepreneurship*). peranan faktor tenaga kerja sangat penting karena sangat menentukan keberhasilan produksi.

Tenaga kerja atau *manpower* terdiri dari angkatan kerja (*labor force*) dan bukan angkatan kerja. yang tergolong angkatan kerja yaitu :

- a. Golongan yang bekerja
- b. Golongan yang mengatur dan mencari pekerjaan

Sedangkan kelompok bukan angkatan kerja terdiri dari :

- a. Golongan yang sedang duduk dibangku sekolah
- b. Golongan yang mengurus rumah tangga
- c. Golongan lain-lain.

Ketiga golongan bukan angkatan kerja disebut sebagai angkatan kerja potensial, karena golongan ini sewaktu-waktu dapat menawarkan jasanya untuk bekerja. (*Suradjiman Dan Toweula; 2001 : 53-54*)

Dalam pelaksanaan produksi, secara umum tenaga kerja yang digunakan dapat dikelompokkan atas tiga bagian, antara lain : (*Bartos, 2000 : 17*)

- a. Tenaga kerja pikiran adalah merupakan tenaga kerja tingkat atas yang terdiri dari pimpinan, para ahli teknik, para staf ahli yang dapat membantu memberikan saran dan petunjuk pada pimpinan demi tercapainya tujuan dari yang telah ditetapkan.
- b. Tenaga kerja pelaksana adalah merupakan tenaga kerja pelaksana kegiatan dalam perusahaan sesuai dengan ketentuan dan petunjuk dari perusahaan.

- c. Tenaga kerja tidak terdidik adalah tenaga kerja yang tidak mempunyai kecakapan khusus, dimana tidak mempunyai daya pikir luas.

Sementara bila dilihat dari fungsinya tenaga kerja itu terdiri dari dua macam antara lain : (*Siagian, 2005 : 75*)

- a. Tenaga kerja eksekutif : yang mempunyai tugas pokok ialah mengambil berbagai keputusan dan melaksanakan fungsi organisasi manajemen, merencanakan, mengorganisasi, mengarahkan, mengkoordinir dan mengawasi. Tenaga kerja demikian ini harus merupakan tenaga ahli dibidangnya, menguasai manajemen dengan baik dan mempunyai visi kedepan dengan baik pula.
- b. Tenaga kerja operatif : merupakan tenaga kerja terampil, yang menguasai bidang pekerjaan, sehingga setiap tugas yang dibebankan kepadanya dapat dilaksanakan dengan baik.

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan untuk memperoleh tenaga kerja yang sesuai dengan kebutuhan, yaitu : (*Rivai, 2006 : 55*)

- a. Tujuan dan sasaran strategis yang ingin dicapai dalam satu kurun waktu tertentu dimasa depan.
- b. Tenaga kerja bukan hanya dilihat dari segi jumlah dan tugasnya, tetapi juga potensi yang dimilikinya yang dapat dikembangkan.

8. Peralatan Produksi

Dalam perkembangan teknologi dan pengaruhnya terhadap perusahaan dewasa ini pengaruhnya sangat besar, terutama dalam proses produksi. dimana

dalam proses produksi diperlukan bantuan mesin dan peralatan produksi untuk menghasilkan barang dan jasa.

Yang dimaksud dengan peralatan kecil untuk melakukan pekerjaan dalam mengerjakan produk atau bagian produk. (*Nangoi, 2000 : 86*)

Adapun yang dimaksud dengan mesin adalah suatu peralatan yang digerakkan oleh sesuatu kekuatan/tenaga yang dipergunakan untuk membantu manusia dalam mengerjakan produk atau bagian-bagian produk tertentu. (*Assauri, 2004 : 79*)

Ada juga yang beranggapan bahwa yang dimaksud dengan mesin adalah suatu peralatan yang digerakkan oleh suatu kekuatan/tenaga yang dipergunakan untuk membantu manusia dalam mengerjakan produk atau bagian-bagian produk tertentu. ada dua macam jenis-jenis mesin yang dapat digunakan didalam suatu perusahaan, yakni : (*Assauri, 2004 : 79*)

Walaupun jenis-jenis mesin yang ada atau yang digunakan banyak sekali variasi dan kegunaannya. namun pada prinsipnya mesin-mesin dapat dibagi menjadi dua macam, yaitu : (*Assauri, 2004 : 79*).

a. Mesin yang bersifat umum (general purpose machine)

Mesin yang bersifat umum ini merupakan suatu jenis mesin yang dibuat untuk mengerjakan pekerjaan tertentu untuk berbagai jenis produk. mesin-mesin seperti ini biasanya digunakan oleh perusahaan yang memproduksi jenis barang (*produk*) dalam jumlah kecil.

Adapun cirri-ciri mesin yang bersifat umum adalah sebagai berikut :

- a. Mesin-mesin ini biasanya dibuat dengan bentuk standar dan selalu atas dasar untuk pasar dan diproduksi dalam jumlah yang besar.
- b. Mesin-mesin yang digunakan dapat menghasilkan beberapa macam produksi.
- c. Dibutuhkan adanya tenaga kerja yang terdidik dan berpengalaman.
- d. Mesin-mesin ini biasanya tidak otomatis, dan memerlukan banyak tenaga kerja dan biaya mahal.
- e. Mesin-mesin seperti ini biasanya tidak mudah ditinggalkan banyak tenaga kerja dan biaya mahal.

b. Mesin-mesin yang bersifat khusus (*special purpose machine*)

Mesin yang bersifat khusus ini merupakan mesin-mesin yang dirancang dan dibuat untuk mengerjakan suatu atau berbagai jenis kegiatan yang sama. mesin-mesin seperti ini biasanya ditemui pada perusahaan-perusahaan yang mengadakan produksi massa.

adapun ciri-ciri mesin yang bersifat khusus adalah sebagai berikut :

- a. Mesin-mesin ini dibuat berdasarkan pesanan dalam jumlah yang kecil.
- b. Mesin-mesin yang bersifat khusus ini biasanya agak otomatis dan dipergunakan dalam pabrik yang menghasilkan produk dalam jumlah yang besar.
- c. Dibutuhkan tenaga kerja yang lebih sedikit
- d. *Biaya maintenance* lebih mahal, dan diperlukan tenaga kerja ahli yang khusus.
- e. Biaya produksi perunit lebih murah.
- f. Mesin-mesin ini tidak dapat dipergunakan untuk menghadapi perubahan dari produk yang diminta pelanggan.
- g. Mesin-mesin ini mudah ketinggalan zaman.

Oleh karena itu dalam penentuan mesin-mesin untuk kegiatan produksi sangat diperlukan. dari hal diatas dalam penentuan mesin untuk proses produksi air minum yang dilakukan perusahaan air minum adalah menggunakan mesin yang bersifat khusus.

Selain itu untuk menjamin agar kapasitas dan produksi dapat berjalan dengan baik, pihak perusahaan harus dilakukan pemeliharaan peralatan dan mesin produksi dengan baik.

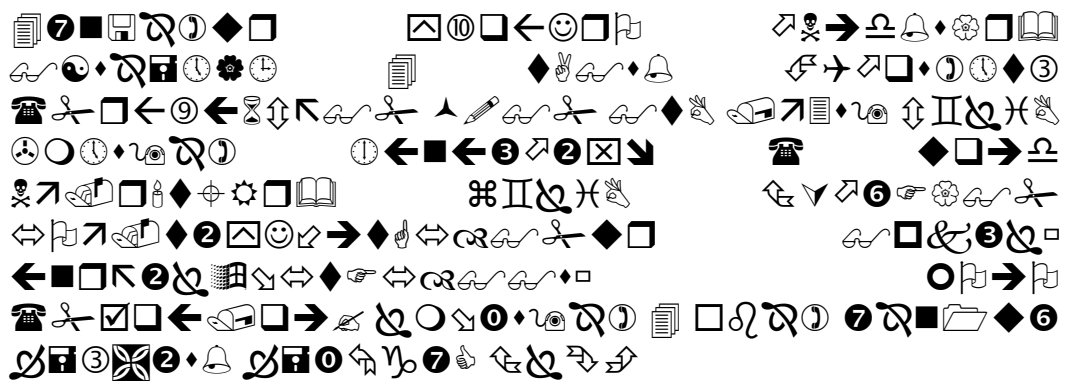
Dalam usaha menjaga agar setiap penggunaan peralatan dan mesin secara kontiniu dapat berjalan dengan baik, diperlukan kegiatan pemeliharaan seperti berikut : (*Tapubolon, 2003 : 250*)

1. Secara kontiniu melakukan pengecekan.
2. Secara kontiniu melakukan pelumasan.
3. Secara kontiniu melakukan perbaikan.
4. Melakukan pengertian spere part, disertai penyesuaian rehabilitas.

II.2 Pandangan Islam Dalam Produksi

Berproduksi merupakan ibadah, sebagai seorang muslim memproduksi sama artinya dengan mengktualisasikan keberadaan hidayah Allah yang telah diberikan kepada manusia. (Sudarsono, 2004 : 190)

Menurut yusuf Qardhawi, faktor produksi yang utama menurut al-Qur'an adalah alam dan kerja manusia. produksi merupakan perpaduan harmonis antara alam dengan manusia. firman allah SWT dalam surat Hudd ayat 61 :



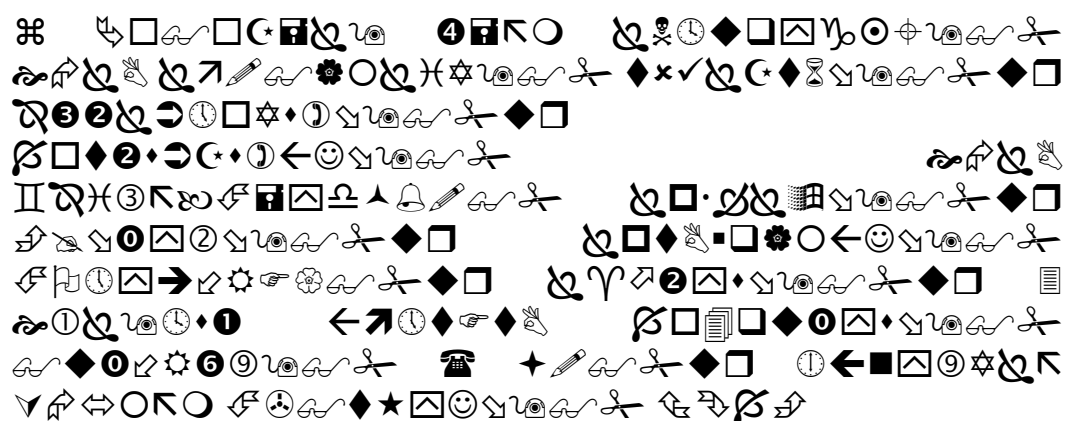
Artinya : “ Dan kepada Tsamud (Kami utus) saudara mereka shaleh. Shaleh berkata: "Hai kaumku, sembahlah Allah, sekali-kali tidak ada bagimu Tuhan selain Dia. dia Telah menciptakan kamu dari bumi (tanah) dan menjadikan kamu pemakmurnya, Karena itu mohonlah ampunan-Nya, Kemudian bertobatlah kepada-Nya, Sesungguhnya Tuhanku amat dekat (rahmat-Nya) lagi memperkenankan (doa hamba-Nya)."

Bumi adalah lapangan, sedangkan manusia adalah pekerja penggarapannya yang sungguh-sungguh sebagai wakil dari sang pemilik lapangan tersebut. (Nasution, 2006 : 109)

Faktor-faktor produksi dapat dibedakan menjadi empat golongan, yaitu; tenaga kerja, tanah, modal, dan organisasi. di dalam teori ekonomi analisis produksi selalu dimisalkan bahwa tiga faktor produksi yang belakang (tanah, modal, dan organisasi) adalah tetap jumlahnya. Hanya tenaga kerja yang

dipandang sebagai faktor produksi yang berubah-ubah jumlahnya, sehingga gambaran hubungan antara faktor produksi yang digunakan dan tingkat produksi yang dicapai, ditunjukkan kaitan antara jumlah tenaga kerja yang digunakan dan jumlah produksi yang dicapai. (Sudarsono, 2004 : 193)

Dalam masalah produksi ini, prinsip yang sangat penting diperhatikan bagi setiap produsen adalah prinsip kesejahteraan ekonomi. perbedaan konsep kesejahteraan ekonomi antara faham kapitalis dan islam bahwa dalam mencapai kesejahteraan ekonomi ekonomi tersebut seseorang produsen tidak boleh mengabaikan pertimbangan kesejahteraan umum. sebagaimana firman Allah SWT dalam al-Qur'an surat Ali Imran : 14



Artinya : “Dijadikan indah pada (pandangan) manusia kecintaan kepada apa-apa yang diingini, yaitu: wanita-wanita, anak-anak, harta yang banyak dari jenis emas, perak, kuda pilihan, binatang-binatang ternak[186] dan sawah ladang. Itulah kesenangan hidup di dunia, dan di sisi Allah-lah tempat kembali yang baik (surga).

Ayat diatas menerangkan bahwa sawah ladang adalah sumber kehidupan bagi manusia dan hewan, kebutuhan manusia kepada sawah ladang melebihi kebutuhan mereka kepada harta lainnya yang disenangi. Dengan demikian hendaknya manusia menyadari bahwa semua harta benda itu hanya untuk

dijadikan manusia sebagai cita-cita dan tujuan akhir dari kehidupan dunia yang fana ini, sehingga dia terhalang untuk mempersiapkan diri bagi kehidupan yang sebenarnya yakni kehidupan di akhirat yang abadi.

II.3 Penelitian Terdahulu

Berdasarkan dari penelitian yang dilakukan oleh Mila Suhardini (2006), dengan judul “ Analisis Produksi Tenun Pada Dewan Kerajinan Nasional Daerah Kabupaten Bengkalis. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan tidak tercapainya target produksi pada Dekranasda Kabupaten Bengkalis. Adapun jenis sumber data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data sekunder, mencakup data tentang target dan realisasi produksi, jumlah tenaga kerja terampil jenis mesin dan struktur organisasi perusahaan. Analisis data yang digunakan bersifat deskriptif. Hasil dari penelitian ini adalah peneliti menemukan titik masalah mengapa faktor-faktor produksi yang ada tidak mencapai target produksi yang direncanakan oleh perusahaan, dan melalui penelitian ini juga mengemukakan jalan keluar atau solusi dari permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan selama ini. Masalah tenaga kerja yang terampil yang selama ini kurang, sehingga perusahaan kurang optimal dalam proses produksi, solusi yang diberikan oleh peneliti adalah melatih tenaga kerja agar menjadi tenaga kerja yang terampil dalam masalah pertenunan yang memerlukan ketelitian dan ketekunan. Masalah peralatan yang digunakan masih sangat kurang dan sudah lama sehingga sering mengalami kerusakan, solusi yang peneliti berikan adalah menambah dan melakukan perawatan secara teratur terhadap mesin tenun tersebut.

Penelitian yang dilakukan Oleh Faroid (2009) dengan judul “ Analisis Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Tidak Tercapainya Produksi Tenun Produksi Tenun Pada Dewan kerajinan Nasional Daerah Provinsi Riau”, menyimpulkan bahwa tidak terealisasinya produksi tenun, dimana target produksi tidak sesuai dengan realisasi produksi yang diinginkan. Hal ini banyak dipengaruhi oleh tenaga kerja yang kurang terampil, bahan baku yang sulit didapatkan dan mesin produksi yang sering rusak, ketiga faktor tersebut besar pengaruhnya terhadap kelangsungan proses produksi. Disamping itu, perlu kiranya perusahaan membuat perencanaan produksi yang baik serta membuat target yang jelas, sehingga produksi tenun dapat sesuai dengan target.

Dari beberapa beberapa terdahulu, disini penulis menyimpulkan bahwa faktor-faktor produksi (bahan baku, modal, tenaga kerja dan mesin) sangat berpengaruh sekali dalam proses produksi, baik dalam segi bentuk, kualitas, jenis serta ukuran yang dihasilkan suatu perusahaan. maka faktor-faktor produksilah yang menjadi tulang punggung dalam menghasilkan barang dan jasa, serta tujuan akhir dari perusahaan adalah meningkatkan laba semaksimal mungkin.

II.4 Hipotesis

Berdasarkan latar belakang dan telaah pustaka yang telah diuraikan diatas maka penulis dapat mengambil suatu hipotesis sebagai berikut : “Diduga faktor-faktor yang mempengaruhi produksi Tenunan Siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Dikabupaten Siak Sri Indrapura adalah bahan baku, tenaga kerja dan peralatan produksi.

II.5 Variable Penelitian

Adapun variabel-variabel dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

Variabel Y = Produksi Tenunan

Variabel X1 = Bahan Baku

X2 = Tenaga Kerja

X3 = Peralatan Produksi

II.6 Overasional Variabel

Variabel	Konsep	Indikator	Ukuran
Produksi (Y)	Produksi diartikan sebagai suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (<i>input</i>) menjadi hasil keluaran (<i>output</i>). (<i>Assauri, 2004 : 11</i>)	- Pencapaian - Perencanaan - Pengawasan	- Tingkat pencapaian - Tingkat perencanaan - Tingkat pengawasan
Bahan baku (X ₁)	Adapun pengertian bahan baku itu adalah bahan-bahan yang belum dikerjakan dalam proses produksi, memiliki nilai guna selama bahan baku tersebut baik sifatnya maupun bentuknya belum berubah. (<i>Winardi, 2001 : 403</i>)	- Persediaan bahan baku - Waktu - Biaya bahan baku	- Tingkat persediaan - Efisiensi waktu - Harga dan mutu
Tenaga kerja (X ₂)	Tenaga kerja adalah setiap orang yang mempunyai kemampuan untuk melakukan pekerjaan, baik dalam maupun di luar perusahaan, dengan pendidikan yang dimilikinya guna menghasilkan barang dan jasa serta memenuhi persyaratan peraturan pemerintah seperti batas-batas usia kerja tertentu. (<i>Assauri, 2004 : 117</i>)	- Pendidikan - Daya fikir - Keterampilan	- Tingkat pendidikan - Masa kerja - Kecakapan tingkat pelatihan
Peralatan Produksi (X ₂)	Yang dimaksud dengan peralatan kecil untuk melakukan pekerjaan dalam mengerjakan produk atau bagian produk. (<i>Nangoi, 2000 : 86</i>)	- Kerusakan - Kapasitas - Peralatan - Pengecekan - Kelayakan	- Tingkat kerusakan - Tingkat kapasitas peralatan

			<ul style="list-style-type: none">- Tingkat pengecekan- Tingkat kelayakan
--	--	--	--

BAB III

METODE PENELITIAN

III.1 Lokasi Penelitian

Dalam melakukan penelitian ini, penulis menetapkan lokasi penelitian yaitu usaha Kelompok Tenun Mekar Permai yang beralamat di Jalan Hangtuah Kelurahan Kampung Rempak Kec. Siak Kabupaten Siak Sri Indrapura. penelitian ini ditargetkan 1 Maret- 10 Juli 2010.

III.2 Jenis sumber data

Adapun jenis sumber data penulis perlukan, untuk keperluan penelitian meliputi :

1. *Data Primer*, yaitu data yang diperoleh dengan cara mengumpulkan data langsung kelapangan melalui wawancara dan angket dengan responden secara khusus dari objek penelitian Usaha Kelompok Tenun Mekar Permai.
2. *Data Sekunder*, adalah data yang penulis butuhkan sebagai rujukan penelitian. Data tersebut berupa sejarah singkat perusahaan

III.3 Metode pengumpulan data

Untuk memperoleh data dan keterangan yang dibutuhkan didalam penelitian ini, teknik yang digunakan adalah sebagai berikut :

- a. *Kuisisioner*, data yang diperoleh dengan cara membuat daftar pertanyaan untuk memperoleh data dan informasi yang berhubungan dengan produksi kain tenun jadi guna melengkapi data yang diperoleh melalui wawancara.

- b. *Wawancara*, melakukan Tanya jawab kepada pihak-pihak terkait seperti : pemilik usaha tenun mekar permai, karyawan yang berkerja pada industri tersebut.

III.4 Populasi Sampel

Populasi adalah keseluruhan dari tenaga kerja/karyawan yang bekerja pada industri tersebut. kelompok Usaha Tenun Mekar Permai.

Adapun populasi dalam penelitian ini adalah karyawan yang bekerja pada industri tenun mekar permai yang berjumlah 19 orang yang menjadi objek penelitian.

III.5 Analisa Data

Dalam melakukan pengolahan data, penulis mengumpulkan data yang menggunakan analisis *kuntitatif* dengan menggunakan peralatan statistik yaitu metode regresi linier berganda yaitu untuk mengetahui hubungan antara variabel terikat (Y) dengan 2 atau lebih variabel bebas (X) metode regresi linier berganda ini menggunakan persamaan linier (*Hasan, 2002 : 17*)

1. Uji Validitas

Uji validitas atau alat ukur yaitu akurasi alat ukur terhadap yang diukur walaupun dilakukan berkali-kali dan dimana-mana. Validitas alat ukur haruslah memiliki akurasi yang lebih baik terutama apabila alat ukur tersebut digunakan sehingga validitas akan meningkatkan bobot kebenaran data yang diinginkan peneliti untuk mencapai tingkat validitas instrument juga harus dimiliki tingkat validitas yang baik.

Tujuan dari validitas adalah untuk melihat seberapa jauh butir-butir (variable) yang diukur satu sama lainnya. Suatu instrument dikatakan valid apabila nilai r hasil (*correlated item-total indicator*) $> r$ tabel, artinya alat ukur yang digunakan untuk mendapatkan data adalah valid.

2. Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas atau alat ukur adalah kesesuaian alat ukur dengan yang diukur, sehingga alat ukur itu dapat dipercaya atau ditandai uji validitas atau kehandalan suatu instrument penelitian (kuisiонер) ini perlu dilakukan pengujian selanjutnya. Tujuannya adalah untuk menunjukkan konsistensi dari jawaban-jawaban responden terhadap kuisiонер yang diajukan karena apabila dari uji reliabilitas ini menunjukkan tingkat konsistensi yang rendah maka kemungkinannya adalah pertanyaan yang diajukan dalam kuisiонер tidak dipahami atau dimengerti oleh responden sehingga apabila diajukan berbeda jawabannya pun akan berbeda.

3. Uji Normalitas

Uji normalitas data bertujuan untuk menguji apakah data terdistribusi secara normal. Jika distribusi data tidak normal, maka statistik yang dihasilkan tidak valid.

Dasar pengambilan keputusan :

- a. Jika data menyebar disekitar garis diagonal dan mengikuti arah garis diagonal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas.
- b. Jika data menyebar jauh dari garis diagonal maka regresi tidak memenuhi asumsi.

4. Regresi Linier Berganda

Pelaksanaan analisis data yang dikumpulkan dengan cara menggunakan analisis statistik, metode regresi linier berganda, yaitu suatu statistik yang digunakan untuk memenuhi hubungan antara dua variable, variabel bebas dan variabel terikat, ditunjukan dengan persamaan (*Djarwanto, 2001 : 186*)

$$Y=a+b_1+b_2+X_2+b_3+X_3+e$$

Dimana :

Y = Produksi Tenunan

A = Konstanta

B₁,b₂,b₃ = Koefisien regresi

X₁ = Bahan baku

X₂ = Tenaga kerja

X₃ = Mesin dan peralatan produksi

e = Tingkat kesalahan (error)

Untuk membuktikan kebenaran hipotesis secara keseluruhan, digunakan uji F dengan membandingkan F hitung dengan F tabel pada tingkat signifikan $\alpha=0.05$. jika $F_{hitung} > F_{tabel}$ maka variabel bebas dapat menerangkan variabel tidak bebasnya, berarti ada pengaruh antara variabel bebas terhadap variabel berikutnya.

Selanjutnya untuk membuktikan hipotesis secara parsial digunakan Uji T, dengan membandingkan T hitung dengan T tabel pada tingkat signifikan $\alpha=0.05$. Jika $T_{hitung} > T_{tabel}$ maka dapat dibuktikan bahwa variabel bebasnya yang

diteliti dapat menerangkan variabel tidak bebasnya, dan berarti ada pengaruh diantara dua variabel yang diteliti.

5. Uji Asumsi Klasik

Agar model persamaan regresi tersebut dapat diterima secara ekonometrik, maka harus memenuhi asumsi klasik, yaitu bebas dari autokorelasi, heteroskedastisitas dan multikolinearitas.

a. Pengujian Autokorelasi

Uji ini dilakukan untuk menunjukkan ada tidaknya gejala korelasi serial yaitu kondisi yang terdapat ketika residu tidak independent satu sama lain. Secara sederhana, gejala ada atau tidaknya autokorelasi dapat dilihat dengan test statistic durbin-waston.

b. Pengujian heterokedisitas

Tujuan adalah untuk menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan varians dari residual dari 1 pengamatan ke pengamatan yang lain, model regresi yang baik adalah tidak terjadi heterokedasitas.

Pengujian dilakukan dengan melihat ada tidaknya pola tertentu pada grafik dimana sumbu Y adalah \hat{Y} yang telah diprediksikan dan sumbu X adalah residual ($\hat{Y} - Y$ sesungguhnya) yang telah di standardized.

c. Pengujian multikolinieritas

Uji ini dilakukan untuk menunjukkan ada tidaknya korelasi yang besar diantara variabel bebas. Untuk mendeteksi ada tidaknya gejala *multikolinieritas* dapat dilakukan dengan uji *Collinearity Statistic*.

Menurut (*Sentoso, 2001 : 356*) dalam melakukan uji multikolinieritas harus diketahui terlebih dahulu *variance inflation factor* (VIF).

Selanjutnya untuk memudahkan dalam analisis data pada pembahasan penelitian ini, maka dalam pengelolaan dari data analisis digunakan paket program komputer yaitu program SPSS.

BAB IV

GAMBARAN UMUM USAHA TENUN MEKAR PERMAI

IV.1 Sejarah Umum Usaha Tenun Mekar Permai

Usaha Tenun Mekar Permai merupakan usaha tenun yang pertama kali meluncur dibidang seni dengan melihat perkembangan yang cukup pesat, maka Usaha Tenun Mekar Permai memilih lokasi yang sesuai dengan usaha dan bisnisnya maka didirikan pada tanggal 24 Juni 1980. yang terletak di Jalan Hangtuah Kelurahan Kampung Rempak Kec. Siak Kabupaten Siak Sri Indrapura atas nama pemilik Hj. Rainah. Hal ini di maksud agar Usaha Tenun Mekar Permai bisa berjalan sesuai dengan yang diinginkan. Usaha Tenun Mekar Permai merupakan status badan usaha yang perorangan yang bergerak di bidang produksi.

IV.2 Struktur Organisasi Usaha Tenun Mekar Permai

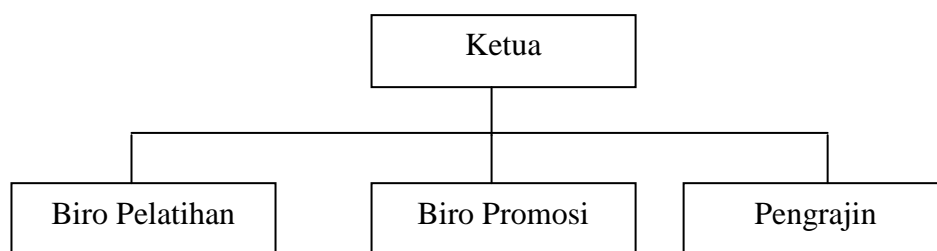
Langkah pertama yang perlu dilakukan pimpinan organisasi dalam mengorganisir suatu pekerjaan adalah menetapkan pekerjaan-pekerjaan apa saja yang perlu dilakukan agar dapat merealisasikan apa yang menjadi tujuan organisasi, pekerjaan tersebut haruslah dibagi-bagi menjadi tugas-tugas yang lebih kecil agar dapat dikerjakan masing-masing personel.

Sebelum penulis menuliskan struktur organisasi dari Usaha Tenun Mekar Permai terlebih dahulu penulis ingin memberikan gambaran tentang apa yang dimaksud dengan struktur organisasi tersebut.

Yang dimaksud dengan struktur adalah susunan atau proses kegiatan yang mempersatukan kegiatan-kegiatan yang berbeda-beda, akan tetap saling berhubungan. Sedangkan organisasi tersebut mengandung pengertian suatu kegiatan manusia yang direncanakan untuk mengetahui suatu maksud usaha melalui tugas dan fungsi serta melalui wewenang dan tanggung jawab. Pada prinsipnya organisasi bertujuan untuk menyediakan wadah atau tempat bagi orang-orang yang melakukan kerjasama untuk mencapai nilai yang diinginkan.

Adapun struktur organisasi dari Usaha Tenun Mekar Permai adalah sebagai berikut:

Gambar 1 : Struktur Organisasi Usaha Tenun Mekar Permai



Sumber Data : Dari Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai

Dari gambar struktur organisasi diatas, maka berikut ini merupakan keterangan tugas kewenangan dari setiap bagian atau unit organisasi yang ada di Usaha Tenun Mekar Permai :

1. Ketua

- a. Menetapkan kebijakan-kebijakan dalam rangka pencapaian tujuan organisasi.
- b. Memimpin jalannya organisasi, merencanakan kegiatan organisasi, memberi atau laporan penting, memberikan teguran dan tindakan yang

tegas kepada setiap karyawan/ karyawan/ karyawan yang melanggar peraturan organisasi.

- c. Mengadakan kerjasama antara Negara-negara tetangga untuk memproduksi kerajinan Melayu.
- d. Mengusahakan dan menjamin terlaksananya usaha dan kegiatan produksi agar berjalan terus.

2. Biro Pelatihan

- a. Bertugas mengadakan pelatihan-pelatihan kerajinan yang ditujukan kepada pengrajin-pengrajin yang telah ada maupun yang baru agar didapat tenaga kerja/ pengrajin yang terampil.

3. Biro promosi

- a. Bertugas mempromosikan kepada masyarakat luas dan masyarakat luar Kabupaten Siak maupun masyarakat luar Negeri agar lebih mengenal hasil kerajinan yang dihasilkan oleh pengrajin-pengrajin yang ada di daerah Kabupaten Siak

4. Pengrajin

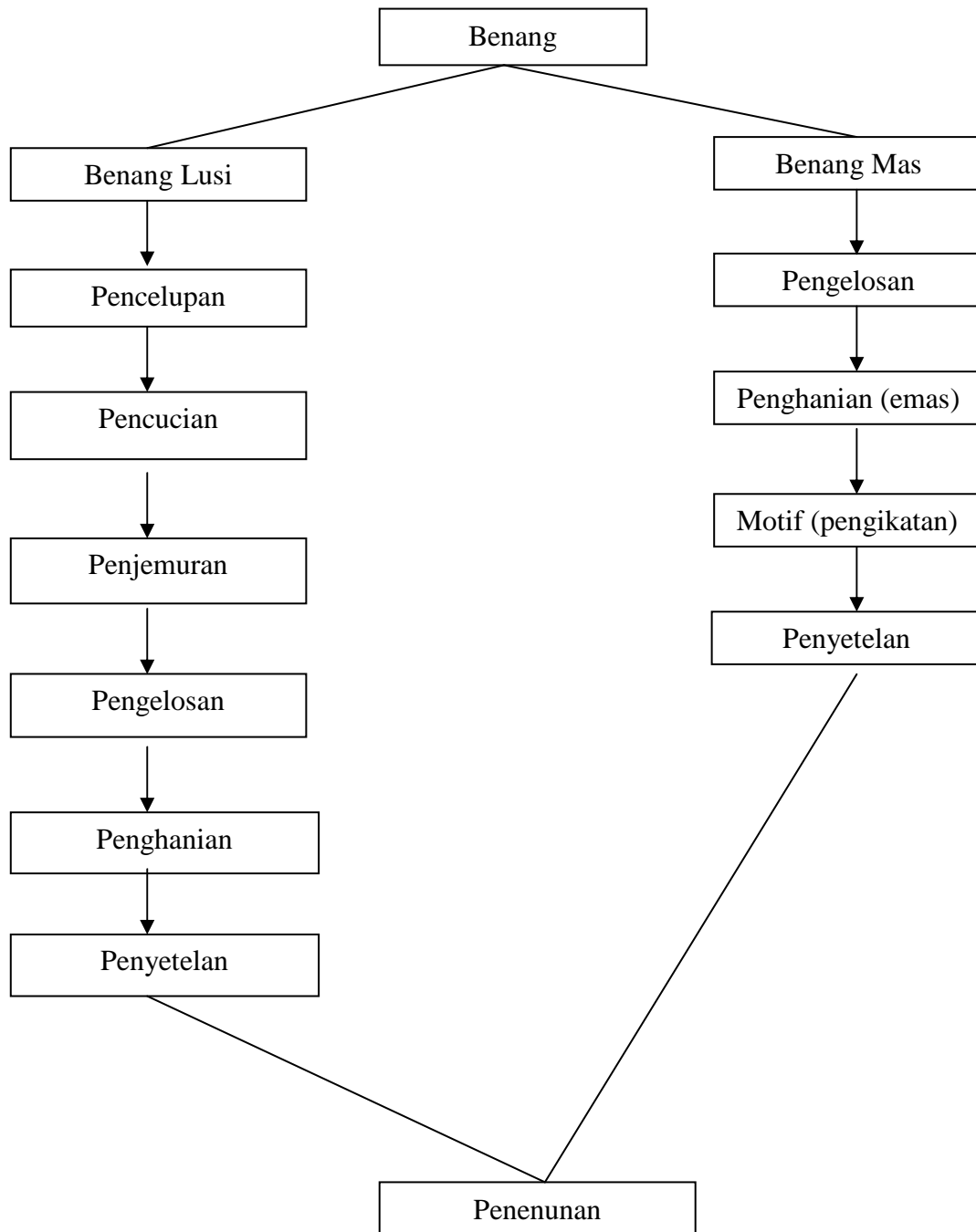
Bertugas membuat kain tenun yang berasal dari benang dengan alat-alat yang telah ditentukan dan direncanakan oleh perusahaan.

IV.3 Aktivitas Kelompok Usaha Mekar Permai

Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai adalah sebuah organisasi yang bergerak dalam bidang kerajinan tangan, seperti memproduksi kain tenun.

Dalam kegiatan sehari-hari kelompok Usaha Tenun Mekar Permai memiliki workshop-workshop yang mengelola masing-masing kerajinan yakni

workhshop tenun, workhshop batik. Yang mana pengelola dan pengawasannya adalah pengurus Kelompok Usaha tenun Mekar Permai. Tujuan dari adanya workhsop-workhsop tersebut adalah untuk membina dan memberikan bimbingan kepada pengrajin-pengrajin serta mengembangkan potensi industri kerajinan yang merupakan sumber kehidupan masyarakat, sekaligus membina masyarakat pengrajin menjadi masyarakat produktif serta dalam rangka melestarikan dan mengembangkan seni dan produktivitas seni budaya.

Proses Tenunan Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai

BAB V

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

V.1 Identitas Responden

Populasi pada penelitian ini adalah seluruh karyawan yang bekerja pada industri tenun Mekar Permai yang berjumlah 19 orang dan sekaligus populasi dijadikan sampel. Teknik pengambilan sampel menggunakan metode sensus yaitu pengambilan sampel dari jumlah populasi yang ada.

Tabel V.1: Responden Berdasarkan Jenis Kelamin Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di kabupaten Siak Sri Indrapura

Jenis Kelamin	Jumlah Responden	Persentase (%)
Pria	8	42,11
Wanita	11	57,89
Jumlah	19	100

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.1 di atas dapat dilihat bahwa responden pria adalah 8 orang responden atau 42,11% sedangkan wanita 11 orang responden atau 57,89%. Ini berarti responden yang menjawab pernyataan mayoritas berjenis kelamin wanita.

Tabel V.2: Responden Berdasarkan Tingkat Usia Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di kabupaten Siak Sri Indrapura

Usia	Jumlah Responden	Persentase (%)
17 – 24 tahun	5	26,32
25 – 32 tahun	10	52,63
Lebih dari 32 tahun	4	21,05
Jumlah	19	100

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.2 di atas menjelaskan bahwa mayoritas karyawan pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura adalah berusia antara 25-32 tahun atau 52,63%

Tabel V.3: Responden Berdasarkan Masa Kerja Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di kabupaten Siak Sri Indrapura

Lama bekerja	Jumlah Responden	Persentase (%)
Dibawah 1 tahun	3	15,79
1 – 3 tahun	13	68,42
Diatas 3 tahun	3	15,79
Jumlah	19	100

Sumber: Data Olahan

Berdasarkan tabel V.3 di atas dapat dilihat bahwa mayoritas karyawan pada kelompok usaha tenun mekar permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura dilihat dari lamanya karyawan tersebut bekerja adalah yang bekerja antara 1-3 tahun dengan jumlah karyawan 13 orang atau 68,42%. Ini berarti karyawan yang bekerja sudah rata-rata sudah mempunyai pengalaman yang baik.

Tabel V.4: Responden Berdasarkan Pendidikan Kerja Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di kabupaten Siak Sri Indrapura

Pendidikan	Jumlah Responden	Persentase (%)
SLTP/ sederajat	2	10,53
SLTA/ sederajat	15	78,94
D1,D2,D3,S1	2	10,53
Diatas S1	-	0,00
Jumlah	19	100

Sumber: Data Olahan

Berdasarkan tabel V.4 di atas dapat dilihat bahwa rata-rata karyawan pada kelompok usaha tenun mekar permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura adalah berpendidikan SLTA/ sederajat sebanyak 15 orang karyawan atau 78,94%

V.2 Tanggapan Responden Produksi Tenun

Menyadari bahwa potensi industri kecil kerajinan yang jumlahnya cukup potensial dengan lokasinya menyebar diseluruh wilayah Kabupaten Siak, maka pembinaan dan pengembangan terhadap kelompok industri kelompok industri

kecil mendapat prioritas yang lebih baik jika dibandingkan dengan usaha kelompok-kelompok industri lainnya. Kelompok industri kecil kerajinan terus berkembang dengan lebih sempurna dengan beberapa penanam modal prioritas pembinaan yang mengarah kepada peran-peran komoditi andalan dalam peningkatan komoditi non migas. Disamping berbagai upaya sebagaimana tersebut di atas dilain pihak telah turut merangsang usaha kecil di Kabupaten Siak Sri Indrapura.

Berikut ini tanggapan responden yang diperoleh dengan menggunakan kuesioner dengan jumlah sampel sebanyak 19 orang.

Tabel V.5: Tanggapan responden tentang pencapaian target produksi bergantung pada bahan baku, tenaga kerja, mesin/peralatan

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	5	26,32
2	Setuju	9	47,37
3	Cukup setuju	3	15,78
4	Tidak setuju	2	10,53
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.5 diketahui bahwa 5 responden menyatakan sangat setuju atau 26,32%, 9 responden menyatakan setuju atau 47,37%, 3 responden menyatakan cukup setuju, atau 15,78%, 2 responden menyatakan tidak setuju atau 10,53% dan responden menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Disini dapat dijelaskan bahwa tanggapan responden tentang pencapaian target produksi bergantung pada bahan baku, tenaga kerja, mesin atau peralatan yaitu yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 14 orang responden atau 73,69%. Dari hasil tanggapan responden tersebut di atas maka dapat disimpulkan bahwa, tercapainya target produksi itu, sangat bergantung pada bahan baku yang

bagus, tenaga kerja yang ahli atau profesional di bidangnya dan mesin yang memenuhi standar produksi atau peralatan yang baik. Tanpa di dukung oleh hal di atas maka otomatis target produksi tidak akan tercapai, sehingga akan membawa dampak kerugian pada industri Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura, maka tujuan perusahaan tersebut untuk meraih profit atau keuntungan yang maksimal tidak akan tercapai sama sekali.

Tabel V.6: Tanggapan Responden tentang diperusahaan tersebut, produksi baru dilakukan bila ada permintaan.

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	2	10,53
2	Setuju	10	52,63
3	Cukup setuju	5	26,32
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	1	5,26
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.6 diketahui bahwa 2 responden menyatakan sangat setuju atau 10,53%, 10 responden menyatakan setuju atau 52,63%, 5 responden menyatakan cukup setuju atau 26,32%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26%. Sedangkan 1 responden yang menyatakan sangat tidak setuju atau 5,26%

Dari tanggapan responden tentang di perusahaan tersebut produksi baru dilakukan bila ada permintaan, responden yang menyata sangat setuju dan setuju sebanyak 12 orang atau 63,16%. Pada proses membuat produksi untuk persediaan (*mode to stock*), produksi yang dimaksudkan untuk mengisi persediaan dan dibuat dengan cepat dan standar. Pada proses *mede to ctock* perusahaan harus mempunyai jajaran produksi dengan sasaran memberikan kepada pelanggan suatu tingkat persediaan atau *servis level* sebagai jaminan produk selalu tersedia. Bagian produksi harus membangun persediaan terlebih dahulu, kemudian persediaan ini

akan digunakan untuk memenuhi permintaan yang jumlahnya selalu berubah-ubah. Sehingga faktor utama pada proses *made to stock* adalah peramalan, manajemen inventory dan perencanaan kapasitas.

Sedangkan pada proses membuat produk karena pesanan pelanggan (*made to order*) pada kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura, produksi baru mulai dilakukan bila ada permintaan. Tidak ada yang dapat dikerjakan sebelum pesanan datang. Apabila pesanan datang maka barulah dibuat perencanaan sesuai dengan spesifikasi permintaan. Ada juga cara dimana komponen-komponen dibuat terlebih dahulu baru kemudian dirakit disempurnakan sesuai dengan permintaan pelanggan. Yang menjadi pertimbangan utama proses *made to order* adalah waktu penyelesaian dan penyerahan produk.

Tabel V.7: Tanggapan Responden tentang proses, mutu/kualitas, kapasitas persediaan dan tenaga kerja, merupakan tanggung jawab keputusan utama yang harus dilakukan oleh manajemen produksi

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	10	52,63
2	Setuju	6	31,58
3	Cukup setuju	3	15,79
4	Tidak setuju	-	0,00
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.7 diketahui bahwa 10 responden menyatakan sangat setuju atau 52,63%, 6 responden menyatakan setuju atau 31,58%, 3 responden menyatakan cukup setuju atau 15,79%, sedangkan responden yang menyatakan tidak setuju dan sangat tidak setuju tidak ditemukan. Dari tanggapan responden tentang proses mutu/kualitas, kapasitas persediaan dan tenaga kerja, merupakan tanggung jawab keputusan utama yang harus dilakukan oleh manajemen produksi

responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 16 orang atau 84,21%.

Penekanan dalam manajemen produksi adalah kerangka pengambilan keputusan dalam melaksanakan fungsi produksi. Dalam melaksanakan fungsi produksi ada lima tanggung jawab keputusan utama yang harus dilakukan, yaitu proses, mutu/kualitas, kapasitas, persediaan dan tenaga kerja. Semua yang dijelaskan di atas tersebut merupakan tanggung jawab penuh manajer produksi sebelum melakukan proses produksi di perusahaan tersebut.

Secara umum fungsi produksi yaitu terkait dengan pertanggung jawaban dalam pengolaan dan pentransformasikan *input* menjadi *output* berupa barang atau jasa yang akan memberikan hasil pendapatan bagi perusahaan.

Tabel V.8: Tanggapan Responden tentang pengelolaan penggunaan sumber daya tenaga kerja, peralatan, bahan mentah, merupakan hal yang paling utama diperhatikan oleh atasan perusahaan.

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	11	57,89
2	Setuju	6	31,59
3	Cukup setuju	1	5,26
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.8 diketahui bahwa 11 responden menyatakan sangat setuju atau 57,89%, 6 responden menyatakan setuju atau 31,59%, 1 responden yang menyatakan cukup setuju 5,26%, sedangkan 1 responden yang tidak setuju atau 5,26 dan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Berdasarkan pendapat responden di atas jelas bahwa 18 atau 94,74% responden menyatakan sangat setuju dan setuju mengenai pernyataan yang diberikan. Ini artinya pengelolaan penggunaan sumber daya tenaga kerja, peralatan, bahan mentah, merupakan hal yang paling di prioritaskan oleh atasan perusahaan pada kelompok usaha tenun mekar permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura.

Tabel V.9: Tanggapan Responden tentang setiap pekerjaan dalam proses produksi perlu pengawasan dari pihak atasan

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	3	15,79
2	Setuju	9	47,37
3	Cukup setuju	4	21,05
4	Tidak setuju	3	15,79
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.9 diketahui bahwa 3 responden menyatakan sangat setuju atau 15,79%, 9 responden menyatakan setuju atau 47,37%, 4 responden menyatakan cukup setuju atau 21,05%, 3 responden menyatakan tidak setuju atau 15,79% sedangkan yang responden yang menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Berdasarkan pendapat responden di atas jelas bahwa 12 responden atau 63,16% responden menyatakan sangat setuju dan setuju mengenai pernyataan tentang setiap pekerjaan dalam proses produksi perlu pengawasan dari pihak atasan. Dari keterangan di atas, dari tanggapan responden tentang pernyataan tersebut maka dapat disimpulkan bahwa pekerjaan dalam setiap proses produksi telah diawasi oleh pihak atasan pada kelompok usaha tenun mekar permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura.

Pengawasan merupakan hal yang sangat penting dalam proses produksi, karena dengan adanya pengawasan dari pihak atasan, maka proses produksi yang dilakukan oleh suatu perusahaan bisa terkontrol dengan baik. Sehingga mutu atau kualitas barang yang dihasilkan akan terjamin sampai kepada tangan para konsumen. Di sisi lain juga menekan tingkat penggunaan bahan baku, karena disebabkan oleh tidak efisiennya kerja para karyawan di lapangan, sehingga penggunaan bahan baku terlalu berlebihan dalam proses produksi barang di perusahaan tersebut.

V.3 Tanggapan Responden Tentang Variabel Bahan Baku

Bahan baku adalah bahan-bahan yang belum dikerjakan dalam proses produksi, memiliki nilai guna selama bahan baku tersebut baik sifatnya maupun bentuknya belum berubah.

Adapun bahan baku yang dapat digunakan dalam proses produksi dapat dikelompokkan yaitu, bahan baku langsung, dan bahan baku tidak langsung.

Bahan baku adalah yang merupakan dari proses produksi sebagai bahan utama dari produksi. Untuk menghasilkan suatu barang faktor utama adalah bahan baku atau bahan mentah, sebelum menggunakan bahan ini untuk melakukan suatu produksi harus diteliti dengan baik, sehingga mutu produksi yang dihasilkan akan lebih baik. Maka bahan baku atau bahan mentah tidak dapat dipisahkan dengan kegiatan proses produksi. Baik atau buruknya kualitas produksi tergantung dari kualitas bahan baku atau bahan mentah yang di produksi.

Tabel V.10: Tanggapan Responden tentang hasil produksi tergantung dari kualitas bahan baku

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	9	47,37
2	Setuju	6	31,57
3	Cukup setuju	2	10,53
4	Tidak setuju	2	10,53
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.10 diketahui bahwa 9 responden menyatakan sangat setuju atau 47,37%, 6 responden menyatakan setuju atau 31,57%, 2 responden menyatakan cukup setuju atau 10,53%, 2 responden tidak setuju atau 10,53% dan responden sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Berdasarkan pendapat responden di atas jelas bahwa 15 responden menyatakan sangat setuju dan setuju atau 78,94% mengenai pernyataan hasil produksi tergantung dari kualitas bahan baku.

Untuk menghasilkan suatu barang faktor utama adalah bahan baku atau bahan mentah, sebelum menggunakan bahan ini untuk melakukan suatu produksi harus diteliti dengan baik, sehingga mutu produksi yang dihasilkan akan lebih baik. Maka bahan baku atau bahan mentah tidak dapat dipisahkan dengan kegiatan proses produksi. Baik atau buruknya kualitas produksi tergantung dari kualitas bahan baku atau bahan mentah yang di produksi.

Tabel V.11: Tanggapan Responden tentang persediaan bahan baku yang tidak mencukupi akan mengganggu aktivitas produksi

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	7	36,84
2	Setuju	9	47,37
3	Cukup setuju	2	10,53
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.11 diketahui bahwa 7 responden menyatakan sangat setuju atau 36,84%, 9 responden menyatakan setuju atau 47,37%, 2 responden menyatakan cukup setuju atau 10,53%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26% dan yang menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Dari tanggapan responden tentang persediaan bahan baku yang tidak mencukupi akan mengganggu aktivitas produksi, responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 16 responden atau 84,21%

Untuk menjamin agar proses produksi dapat berjalan secara terus menerus maka diperlukan adanya persediaan bahan baku yang dikendalikan secara baik, karena dengan demikian perusahaan akan dapat memenuhi kebutuhan bahan baku untuk memproduksi sehingga nantinya dapat tercapai target produksi. Pada dasarnya persediaan bahan baku mempermudah atau memperlancar jalanya operasi perusahaan. Oleh sebab itu bahan baku yang harus tersedia setiap saat untuk dapat dipergunakan dalam proses produksi memerlukan suatu perencanaan yang matang dan tepat. Sehingga masalah kehabisan bahan baku tidak lagi menjadi masalah utama sebagai penyebab terhentinya produksi.

Tabel V.12: Tanggapan Responden tentang dalam pemesanan bahan baku, efisiensi waktu perlu dipertimbangkan oleh pihak perusahaan.

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	-	
2	Setuju	13	68,42
3	Cukup setuju	5	26,32
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.12 diketahui bahwa responden menyatakan sangat setuju tidak ditemukan, 13 responden menyatakan setuju atau 68,42%, 5 responden menyatakan cukup setuju atau 26,32%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26% dan responden menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan

Dari tanggapan responden tentang dalam pemesanan bahan baku, efisiensi waktu perlu dipertimbangkan oleh pihak perusahaan, responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 16 orang atau 84,21%. Berdasarkan penjelasan di atas maka dapat disimpulkan bahwa efisiensi waktu sangat perlu dipertimbangkan dalam pemesanan bahan baku, karena apabila terjadi keterlambatan bahan baku akan menyebabkan terjadinya gangguan dalam proses produksi. Pertimbangan efisiensi waktu dalam pemesanan bahan baku, perusahaan akan terhindar atau bisa menekan beberapa resiko yang sangat menyebabkan fatalnya proses produksi diantaranya; menghilangkan resiko keterlambatan datangnya barang, menghilangkan resiko barang yang rusak, mempertahankan stabilitas operasi perusahaan, dan mencapai penggunaan mesin yang optimal.

Tabel V.13: Tanggapan Responden tentang Harga dan mutu bahan baku merupakan hal yang harus dipertimbangkan oleh pihak perusahaan

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	2	10,53
2	Setuju	14	73,68
3	Cukup setuju	2	10,53
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.13 diketahui bahwa 2 responden menyatakan sangat setuju atau 10,53%, 14 responden menyatakan setuju atau 73,68%, 2 responden menyatakan cukup setuju atau 10,53%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26% dan responden menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Dari tanggapan responden tentang harga dan mutu bahan baku merupakan hal yang harus dipertimbangkan oleh pihak perusahaan, tanggapan responden tentang pernyataan di atas sebanyak 16 responden menyatakan sangat setuju dan setuju atau 84,06%.

Dari keterangan di atas dapat diambil kesimpulan bahwa harga dan mutu bahan baku merupakan hal yang harus dipertimbangkan oleh pihak perusahaan pada kelompok usaha tenun mekar permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura.

Harga dan mutu bahan baku merupakan faktor terpenting yang harus dipertimbangkan sebelum melakukan pembelian bahan baku, karena apabila bahan harga dan mutu bahan baku tidak sesuai dengan yang diharapkan akan mengakibatkan terjadinya kerugian pada pihak perusahaan, karena tidak sesuai dengan yang diharapkan. Bermutunya suatu produk yang dihasilkan tergantung pada mutu bahan baku yang di beli atau yang disediakan untuk proses produksi.

Tabel V.14: Tanggapan Responden tentang demi tercapainya produk yang bermutu, diperlukan manajemen kotrol yang baik dalam proses produksi

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	5	26,32
2	Setuju	11	57,89
3	Cukup setuju	1	5,26
4	Tidak setuju	2	10,53
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.14 diketahui bahwa 5 responden menyatakan sangat setuju atau 26,32%, 11 responden menyatakan setuju atau 57,89%, 1 responden menyatakan cukup setuju atau 5,26%, 2 responden menyatakan tidak setuju atau 10,53% dan yang menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Dari tanggapan responden tentang demi tercapainya produk yang bermutu, diperlukan manajemen kotrol yang baik dalam proses produksi, tanggapan responden tentang pernyataan di atas 16 responden menyatakan sangat setuju dan setuju atau 84,21%. Penjelasan di atas menjelaskan bahwa perusahaan tenun mekar permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura sudah melakukan manajemen kontrol dalam proses produksi untuk mencapai produk yang bermutu.

V.4 Tanggapan Responden Tentang Variabel Tenaga Kerja

Dalam suatu perusahaan industri, masalah tenaga kerja merupakan masalah yang tidak kalah pentingnya untuk diperhatikan, karena tanpa adanya tenaga kerja operasi perusahaan pasti tidak dapat berjalan sebagaimana yang diharapkan. Tenaga kerja merupakan bagian produksi, dimana jika tidak ada tenaga kerja maka suatu kegiatan produksi tidak mungkin dapat berjalan. Akan tetapi perlu disadari bahwa semakin tinggi teknologi dan modernnya suatu

peralatan yang digunakan perusahaan, maka makin kecil pula kebutuhan akan tenaga kerja.

Tabel V.15: Tanggapan Responden tentang Kecakapan tenaga kerja merupakan hal yang selalu dipertimbangkan oleh pihak perusahaan untuk pencapaian tujuan produksi

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	5	26,32
2	Setuju	11	57,89
3	Cukup setuju	1	5,26
4	Tidak setuju	2	10,53
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.15 diketahui bahwa 5 responden menyatakan sangat setuju atau 26,32%, 11 responden menyatakan setuju atau 57,89%, 1 responden menyatakan cukup setuju atau 5,26%, 2 responden menyatakan tidak setuju atau 10,53% dan yang menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Dari tanggapan responden di atas tentang kecakapan tenaga kerja merupakan hal yang selalu dipertimbangkan oleh pihak perusahaan untuk pencapaian tujuan produksi, responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 16 responden atau 84,21%.

Kecakapan (ahli) tenaga kerja merupakan suatu hal yang perlu dipertimbangkan oleh pihak perusahaan, apabila tenaga kerja tidak cakap dan tidak sesuai dengan jabatan atau posisi yang di tempati maka akan mengakibatkan kegagalan dalam memproduksi produk di suatu perusahaan tersebut, sehingga perencanaan menciptakan produk yang bermutu tidak akan tercapai, maka akan terjadilah kerugian yang besar pada perusahaan.

Tabel V.16: Tanggapan Responden tentang tenaga kerja yang mempunyai pendidikan dan pelatihan yang baik akan mampu menghasilkan output yang bermutu

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	3	15,79
2	Setuju	12	63,16
3	Cukup setuju	3	15,79
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.16 diketahui bahwa 3 responden menyatakan sangat setuju atau 15,79%, 12 responden menyatakan setuju atau 63,16%, 3 responden menyatakan cukup setuju atau 15,76%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26% dan yang menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Dari tanggapan responden di atas tentang pernyataan tenaga kerja yang mempunyai pendidikan dan pelatihan yang baik akan mampu menghasilkan output yang bermutu. Responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 15 responden atau 78,95%.

Tenaga kerja adalah setiap orang yang mempunyai kemampuan untuk melakukan pekerjaan, baik dalam maupun di luar perusahaan, dengan pendidikan dan pelatihan yang dimilikinya guna menghasilkan barang dan jasa yang bermutu serta memenuhi persyaratan peraturan pemerintah seperti batas-batas usia kerja tertentu.

Tabel V.17: Tanggapan Responden tentang dalam pelaksanaan produksi tenaga kerja yang digunakan oleh pihak perusahaan terdiri dari tenaga kerja pikiran, tenaga kerja pelaksana, dan tenaga kerja tidak terdidik

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	3	15,79
2	Setuju	12	63,16
3	Cukup setuju	3	15,79
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.17 diketahui bahwa 3 responden menyatakan sangat setuju atau 15,79%, 12 responden menyatakan setuju atau 63,16%, 3 responden menyatakan cukup setuju atau 15,76%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26% dan yang menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Dari hasil tanggapan responden di atas tentang dalam pelaksanaan produksi tenaga kerja yang digunakan oleh pihak perusahaan terdiri dari tenaga kerja pikiran, tenaga kerja pelaksana, dan tenaga kerja tidak terdidik, responden yang menyatakan sangat setuju dan tidak setuju sebanyak 15 orang atau 78,95%.

Dari tanggapan responden di atas tersebut dapat disimpulkan bahwa pada kelompok usaha tenun mekar permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura telah menggunakan beberapa macam tenaga kerja yang terdiri dari tenaga kerja pikiran yaitu merupakan tenaga kerja tingkat atas yang terdiri dari pimpinan, para ahli teknik, para staf ahli yang dapat memberikan saran dan petunjuk pada pimpinan demi tercapainya tujuan dari yang telah ditetapkan, sedangkan tenaga kerja pelaksana adalah merupakan tenaga kerja pelaksana kegiatan dalam perusahaan, dan tenaga kerja tidak terdidik adalah tenaga kerja yang tidak mempunyai kecakapan khusus.

Tabel V.18: Tanggapan Responden tentang penempatan tenaga kerja perusahaan tersebut telah sesuai dengan tingkat pendidikan dan tingkat keahlian yang dimiliki

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	5	26,32
2	Setuju	11	57,89
3	Cukup setuju	1	5,26
4	Tidak setuju	2	10,53
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.18 diketahui bahwa 5 responden menyatakan sangat setuju atau 26,32%, 11 responden menyatakan setuju atau 57,89%, 1 responden menyatakan cukup setuju atau 5,26%, 2 responden menyatakan tidak setuju atau 10,53% dan yang menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Dari tanggapan responden di atas tentang penempatan tenaga kerja perusahaan tersebut telah sesuai dengan tingkat pendidikan dan tingkat keahlian yang dimiliki, responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 16 responden atau 84,21%. Dari tanggapan responden tersebut dapat disimpulkan bahwa penempatan tenaga kerja perusahaan tersebut telah memenuhi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

Tabel V.19: Tanggapan Responden tentang karyawan yang mempunyai masa kerja yang paling lama selalu menjadi kepercayaan perusahaan dalam proses produksi

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	6	31,58
2	Setuju	10	52,63
3	Cukup setuju	2	10,53
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.19 diketahui bahwa 6 responden menyatakan sangat setuju atau 31,58%, 10 responden menyatakan setuju atau 52,63%, 2 responden menyatakan cukup setuju atau 10,53%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26% dan yang menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Dari tanggapan responden di atas tentang karyawan yang mempunyai masa kerja yang paling lama selalu menjadi kepercayaan perusahaan dalam proses produksi, responden yang menyatakan sangat setuju dan tidak setuju sebanyak 16 responden atau 84,21%. Dari tanggapan di atas tersebut maka dapat diambil kesimpulan bahwa karyawan yang mempunyai masa kerja yang paling lama di perusahaan tersebut menjadi kepercayaan perusahaan dalam setiap kegiatan proses produksi di usaha tenun mekar permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura.

Kecakapan para karyawan ditentukan dari masa lamanya karyawan itu bekerja di perusahaan tersebut karena dilihat dari lama mereka bekerja dan mereka telah mengerti dan paham akan semua seluk beluk di perusahaan tersebut.

Tabel V.20: Tanggapan Responden tentang mesin/peralatan yang sehat (baik), akan menghasilkan output yang bermutu

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	3	15,79
2	Setuju	13	68,42
3	Cukup setuju	2	10,53
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.20 diketahui bahwa 3 responden menyatakan sangat setuju atau 15,79%, 13 responden menyatakan setuju atau 68,42%, 2 responden menyatakan cukup setuju atau 10,53%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26% dan responden menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan

Dari tanggapan responden di atas tentang mesin/peralatan yang sehat (baik), akan menghasilkan output yang bermutu. Responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 16 orang responden atau 84,21%.

Untuk menghasilkan outpun yang bermutu di perlukan mesin yang sehat atau baik, selain itu untuk menjamin agar kapasitas dan produksi dapat berjalan dengan baik pihak perusahaan harus dilakukan pemeliharaan peralatan dan mesin produksi dengan baik. Dalam usaha menjaga agar setiap penggunaan peralatan dan mesin secara kontiniu dapat berjalan dengan baik, diperlukan kegiatan pemeliharaan seperti melakukan pengecekan, pelumasan, perbaikan, penggantian spare part, disertai penyesiaan rehabilitas.

Tabel V.21: Tanggapan Responden tentang demi kelancaran proses produksi, pengecekan mesin merupakan hal yang paling utama dilakukan.

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	5	26,32
2	Setuju	11	57,89
3	Cukup setuju	1	5,26
4	Tidak setuju	2	10,53
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.21 diketahui bahwa 5 responden menyatakan sangat setuju atau 26,32%, 11 responden menyatakan setuju atau 57,89%, 1 responden menyatakan cukup setuju atau 5,26%, 2 responden menyatakan tidak setuju atau 10,53% dan yang menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Dari tanggapan responden tentang demi kelancaran proses produksi, pengecekan mesin merupakan hal yang paling utama dilakukan, responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 16 orang responden atau 84,21%.

Pengecekan mesin ini bertujuan untuk menjaga agar setiap penggunaan peralatan dan mesin secara kontiniu dapat berjalan dengan baik, karena lancarnya suatu proses produksi salah satunya tidak terlepas dari sehat dan baiknya mesin produksi. Oleh karena itu, pengecekan mesin sangat di utamakan, demi tercapainya target produksi yang dihasilkan oleh perusahaan.

Tabel V.22: Tanggapan Responden tentang kapasitas mesin dan peralatan yang ada pada perusahaan tersebut, harus ditamba untuk kelancaran produksi

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	2	10,53
2	Setuju	15	78,95
3	Cukup setuju	1	5,26
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	-	0,00
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.22 diketahui bahwa 2 responden menyatakan sangat setuju atau 10,53%, 15 responden menyatakan setuju atau 78,95%, 1 responden menyatakan cukup setuju atau 5,26%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26% dan yang menyatakan sangat tidak setuju tidak ditemukan.

Dari tanggapan responden di atas tentang kapasitas mesin dan peralatan yang ada pada perusahaan tersebut, harus ditamba untuk kelancaran produksi. Responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 17 orang responden atau 89,48%.

Mesin dan peralatan merupakan salah satu faktor terpenting dalam proses produksi, dengan melakukan penambahan mesin dan peralatan di suatu perusahaan maka dapat menghemat atau mengefisiensikan waktu dalam proses produksi yang di suatu perusahaan karena seluruh peralatan yang mendukung

produksi harus di penuhi dan ditambah untuk menghasilkan output yang baik atau bermutu, agar perusahaan mencapai tujuan yang telah ditetapkan yaitu mendapatkan profit atau laba yang maksimal.

Tabel V.23: Tanggapan Responden tentang jumlah mesin/peralatan di perusahaan tenun tersebut telah sesuai dengan standar untuk melakukan produksi

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	4	21,05
2	Setuju	10	52,64
3	Cukup setuju	3	15,79
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	1	5,26
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.23 diketahui bahwa 4 responden menyatakan sangat setuju atau 21,05%, 10 responden menyatakan setuju atau 52,64%, 3 responden menyatakan cukup setuju atau 15,79%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26% dan 1 responden yang menyatakan sangat tidak setuju atau 5,26%.

Dari tanggapan responden di atas tentang jumlah mesin/peralatan di perusahaan tenun tersebut telah sesuai dengan standar untuk melakukan produksi, responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 14 orang responden atau 73,69%. Dari tanggapan responden di atas tersebut dapat diambil kesimpulan bahwa jumlah mesin yang ada pada kelompok usaha tenun mekar permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura sudah memenuhi telah memenuhi standar untuk melakukan proses produksi.

Baik dan buruknya hasil output yang di peroleh oleh suatu perusahaan tergantung salah satunya pada peralatan dan mesin yang digunakan apakah sudah memenuhi standar atau belum, karena apabila mesin atau peralatan yang

digunakan untuk produksi tidak memenuhi standar maka akan terhambat kegiatan proses produksi.

Tabel V.24: Tanggapan Responden tentang mesin/peralatan produksi harus dijaga, agar tidak terjadi kerusakan

No.	Alternatif Jawaban	Responden (orang)	Persentase (%)
1	Sangat setuju	4	21,05
2	Setuju	10	52,64
3	Cukup setuju	3	15,79
4	Tidak setuju	1	5,26
5	Sangat tidak setuju	1	5,26
	Jumlah	19	100

Sumber : Data Olahan

Dari tabel V.24 diketahui bahwa 4 responden menyatakan sangat setuju atau 21,05%, 10 responden menyatakan setuju atau 52,64%, 3 responden menyatakan cukup setuju atau 15,79%, 1 responden menyatakan tidak setuju atau 5,26% dan 1 responden yang menyatakan sangat tidak setuju atau 5,26%.

Dari tanggapan responden di atas tentang mesin/peralatan produksi harus dijaga, agar tidak terjadi kerusakan, responden yang menyatakan sangat setuju dan setuju sebanyak 14 orang responden atau 73,69%. Dalam usaha menjaga agar setiap penggunaan peralatan dan mesin secara kontiniu dapat berjalan dengan baik, diperlukan kegiatan pemeliharaan seperti melakukan pengecekan, pelumasan, perbaikan, penggantian spare part, disertai penyediaan rehabilitas.

A. Uji Kualitas Data

Data yang diolah merupakan hasil rata-rata jawaban responden dari setiap Faktor-Faktor Yang Produksi Tenun Siak Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura

1. Validitas

Berdasarkan uji validitas butir-butir pernyataan dalam kuesioner penelitian ini dengan menggunakan *Korelasi Pearson* melalui aplikasi SPSS versi 11.0 setiap butir pernyataan berkorelasi positif terhadap skor total dengan signifikan pada level 0,05.

Tabel V.25: Rangkuman Validitas Produksi Tenun

Item pernyataan	r_{hitung}	r_{tabel}	Keterangan
1	0,455	0,456	Valid
2	0,541	0,406	Valid
3	0,587	0,406	Valid
4	0,536	0,406	Valid
5	0,773	0,406	Valid

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.25 di atas dapat dilihat produksi tenun terdiri dari 5 pernyataan, dari hasil perhitungan dari setiap butir pernyataan terhadap total, diperoleh hasil berkisar antara 0,455 – 0,773 hasil perhitungan korelasi setiap butir pernyataan $r_{hitung} > r_{tabel}$ dan disimpulkan setiap pernyataan adalah valid dan setiap pernyataan memiliki korelasi yang positif dengan skor totalnya dengan tingkat signifikan 0,05.

Tabel V.26: Rangkuman Validitas Bahan Baku

Item pernyataan	r_{hitung}	r_{tabel}	Keterangan
1	0,591	0,456	Valid
2	0,655	0,406	Valid
3	0,717	0,406	Valid
4	0,564	0,406	Valid
5	0,717	0,406	Valid

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.26 di atas dapat dilihat variabel Bahan Baku yang terdiri dari 5 pernyataan, dari hasil perhitungan dari setiap butir pernyataan terhadap total,

diperoleh hasil berkisar antara 0,591 - 0,717 hasil perhitungan korelasi setiap butir pernyataan $r_{hitung} > r_{tabel}$ dan disimpulkan setiap pernyataan adalah valid dan setiap pernyataan memiliki korelasi yang positif dengan skor totalnya dengan tingkat signifikan 0,05.

Tabel V.27: Rangkuman Validitas Tenaga kerja

Item pernyataan	r_{hitung}	r_{tabel}	Keterangan
1	0,491	0,456	Valid
2	0,582	0,406	Valid
3	0,733	0,406	Valid
4	0,659	0,406	Valid
5	0,841	0,406	Valid

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.27 di atas dapat dilihat bahwa variabel tenaga kerja yang terdiri dari 5 pernyataan, dari hasil perhitungan dari setiap butir pernyataan terhadap total, diperoleh hasil berkisar antara 0,491-0,841 hasil perhitungan korelasi setiap butir pernyataan $r_{hitung} > r_{tabel}$ dan disimpulkan setiap pernyataan adalah valid dan setiap pernyataan memiliki korelasi yang positif dengan skor totalnya dengan tingkat signifikan 0,05.

Tabel V.28: Rangkuman Validitas Peralatan Produksi

Item pernyataan	r_{hitung}	r_{tabel}	Keterangan
1	0,616	0,456	Valid
2	0,549	0,406	Valid
3	0,486	0,406	Valid
4	0,648	0,406	Valid
5	0,571	0,406	Valid

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.29 di atas dapat dilihat bahwa variabel peralatan produksi yang terdiri dari 5 pernyataan, dari hasil perhitungan dari setiap butir pernyataan terhadap total, diperoleh hasil berkisar antara 0,489-0,648 hasil perhitungan

korelasi setiap butir pernyataan $r_{hitung} > r_{tabel}$ dan disimpulkan setiap pernyataan adalah valid dan setiap pernyataan memiliki korelasi yang positif dengan skor totalnya dengan tingkat signifikan 0,05.

2. Reliabilitas

Pengujian reliabilitas penelitian ini menggunakan koefisien *Cronbach Alpha* dengan taksiran batasan minimal 0,60. Tabel IV.9 berikut ini menerangkan hasil pengujian reliabilitas dari instrumen Produksi Tenun, Bahan Baku, Tenaga Kerja, Peralatan Produksi.

Tabel V.29 Hasil Uji Reliabilitas Data

Faktor Individu	Koefisien Cronbach Alpha	r_{tabel}	Keterangan
Produksi Tenun	0,4998	0,456	Reliabel
Bahan Baku	0,7128	0,406	Reliabel
Tenaga Kerja	0,6529	0,406	Reliabel
Peralatan Produksi	0,5919	0,406	Reliabel

Sumber: Data Olahan

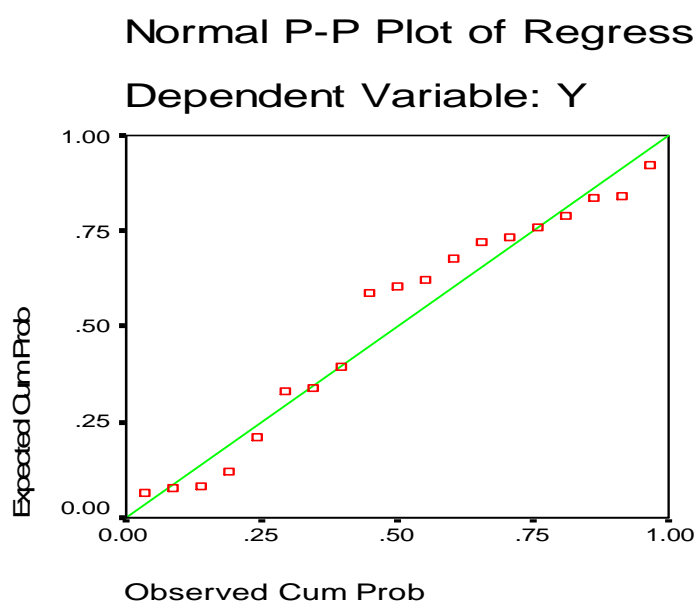
Berdasarkan tabel V.29 di atas dapat dilihat bahwa koefisien reliabilitas instrumen Produksi Tenun *Cronbach Alpha* 0,4998 reliabilitas terhadap instrumen. Bahan Baku menunjukkan *Cronbach Alpha* 0,7128 reliabel untuk instrumen. Tenaga Kerja menunjukkan *Cronbach Alpha* 0,6529 reliabilitas terhadap instrumen. Peralatan Produksi menunjukkan *Cronbach Alpha* 0,5919 reliabel terhadap instrumen dari empat pengaruh tersebut terlihat semua *Cronbach Alpha* lebih besar dari r_{tabel} ($\alpha > r_{tabel}$) sehingga dapat disimpulkan semua variabel penelitian ini adalah reliabel.

B. Analisis Uji Normalitas

Pada penelitian ini, pengujian normalitasnya dilakukan dengan kurva Scatterplot, dengan ketentuan apabila data menyebar disekitar garis diagonal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas. Sedangkan data menyebar jauh dari garis diagonal dan tidak mengikuti arah garis diagonal, maka model regresi tidak memenuhi asumsi normalitas.

Gambar V.1

Diagram P-P Plot Normalitas



Sumber : lampiran 9

Dari grafik V.1 dapat dilihat bahwa data tersebut disekitar garis diagonal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas. Sehingga seluruh item atau jawaban responden semuanya normal dan bisa di uji untuk penelitian selanjutnya.

C. Analisis Uji Asumsi Klasik

a) Uji Multikolinearitas

Penelitian ini menggunakan *Tolerance* dan *Variance Inflantor Factor* (VIF). Menurut Santos, 2001 bila toleransi kecil artinya menunjukkan nilai VIF yang besar, untuk itu bila $VIF > 5$ maka dianggap ada multikolinearitas dengan variabel lainnya, sebaliknya jika $VIF < 5$ maka dianggap tidak terdapat multikolinearitas. Berikut ini adalah hasil output Multikolinearitas

Tabel V.1.30. Uji Multikolinearitas

Coefficients(a)			
Model		Collinearity Statistics	
		Tolerance	VIF
1	(Constant)		
	X1	.861	1.162
	X2	.882	1.134
	X3	.956	1.046

a Dependent Variable: Y

Dilihat dari tabel uji multikolinearitas, variabel (X1) Bahan Baku memiliki VIF 1.162 dan toleransi 0,861 variabel (X2) Tenaga Kerja memiliki nilai VIF 1.134 dengan nilai toleransi 0,882. variabel (X3) Peralatan Produksi mempunyai VIF 1,046 dan toleransi 0,956. Dari keempat nilai VIF variabel indeviden tersebut lebih kecil dari 5 dan sekitar angka 1. sedangkan nilai toleransinya mendekati 1. jadi, dapat disimpulkan bahwa tidak terjadi atau bebas dari pengaruh multikolinearitas.

b) Uji Autokorelasi

Untuk mendeteksi Autokorelasi dapat dilakukan dengan melihat angka Durbin Watson. Secara umum bisa diambil patokan :

1. Angka D-W di bawah -2 berarti ada Autokorelasi positif
2. Angka D-W di antara -2 sampai +2, berarti tidak ada autokorelasi
3. Angka D-W di atas +2 berarti ada Autokorelasi negative

Tabel V.1.31 Hasil Uji Autokorelasi

Model Summary(b)

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	.814(a)	.663	.595	1.64146	1.650

a Predictors: (Constant), X3, X2, X1

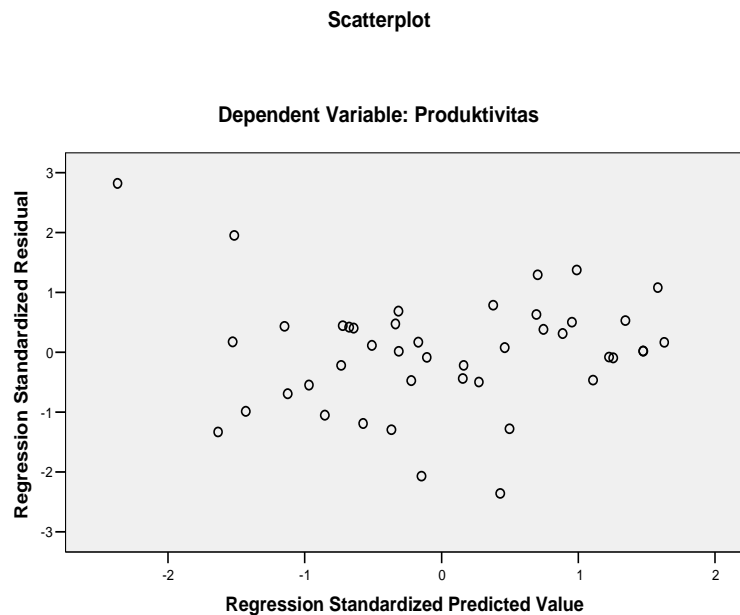
b Dependent Variable: Y

Dari hasil output di atas diperoleh D-W sebesar 1.650. yang menunjukkan model regresi pada penelitian ini bebas dari Autokorelasi karena D-W berkisar -2 sampai +2, berarti tidak ada autokorelasi.

c) Uji Heterokedastisitas

Untuk mendeteksi heteroskedastisitas dapat melihat grafik scatterplot. Deteksinya dengan melihat ada tidaknya pola tertentu pada grafik dimana sumbu X adalah Y menyebar diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y (Santoso, 2001: 210). Seperti terlihat pada gambar V.2 dibawah.

Gambar V.2
Diagram Scatterplot Heterokedastisitas



Sumber : Lampiran 10

Pada Gambar V.2 tidak terlihat pola yang jelas karena titik-titik menyebar diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y, sehingga dapat dikatakan bahwa pada model regresi ini tidak terjadi gejala heterokedastisitas..

D. Analisa Data Penelitian

Penelitian ini menggunakan regresi linear, dilakukan dengan menggunakan metode enter, dimana semua variabel dimasukkan untuk mencari pengaruh variabel independen terhadap variabel dependen melalui meregresikan proses produksi sebagai variabel dependen dan kompensasi, pendidikan dan pelatihan dan lingkungan kerja sebagai variabel independen. Hasil hipotesis seperti yang tercantum dalam tabel V.1.32 di bawah.

Tabel V.1.32 Hasil Regresi**Coefficients(a)**

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	T	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	25.400	8.684		2.925	.010
	Bahan Baku	.200	.292	.664	1,266	.001
	Tenaga Kerja	.360	.168	.343	2.145	.049
	Peralatan					
	Produksi	.802	.289	.426	2.778	.014

a Dependent Variable: Produksi Tenun

Sumber: Data Olahan

Persamaan regresi dari hasil perhitungan statistik didapat sebagai berikut :

$$Y = a + b_1 X_1 + b_2 X_2 + b_3 X_3 + e$$

$$Y (\text{Produksi Tenunan}) = 25,400 + 0,200 X_1 + 0,360 X_2 + 0,802 X_3 + e$$

1. konstanta sebesar 25,400 menyatakan , bahwa jika variabel independen tetap maka variabel dependen adalah sebesar 25,400.
2. Hasil regresi X1 menunjukkan variabel bahan baku sebesar 0,200 yang menyatakan bahwa bahan baku mengalami peningkatan sebesar 1, maka variabel dependen (Produksi tenunan) juga akan mengalami peningkatan sebesar 20%.
3. Hasil regresi X2 menunjukkan variabel tenaga kerja sebesar 0,360 yang menyatakan bahwa tenaga kerja mengalami peningkatan sebesar 1, maka variabel dependen (Produksi tenunan) juga akan mengalami peningkatan sebesar 36%.

4. Hasil regresi X3 menunjukkan variabel peralatan produksi sebesar 0,802 yang menyatakan bahwa peralatan produksi mengalami peningkatan sebesar 1, maka variabel dependen (Produksi tenunan) juga akan mengalami peningkatan sebesar 80,2%.

Pengujian Hipotesis

E. Hasil Uji Regresi Secara Parsial

A. Bahan Baku

Berdasarkan statistik t tabel sebesar $2,093 > t$ hitung sebesar 1,266. Hasil ini menunjukkan bahwa bahan baku tidak berpengaruh terhadap produksi tenunan siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura .

B. Tenaga Kerja

Berdasarkan statistik t tabel sebesar $2,093 < t$ hitung sebesar 2.145. Hasil ini menunjukkan bahwa tenaga kerja berpengaruh terhadap produksi tenunan siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura .

C. Mesin dan Peralatan

Berdasarkan statistik t tabel sebesar $2,093 < t$ hitung sebesar 2.778. Hasil ini menunjukkan bahwa mesin dan peralatan berpengaruh terhadap produksi tenunan siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura .

1. Hasil Uji Regresi Secara Simultan

Tabel V.1.33 Hasil Uji Regresi Secara Simultan

ANOVA						
Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	79.374	3	26.458	9.820	.001(a)
	Residual	40.416	15	2.694		
	Total	119.789	18			

a Predictors: (Constant), X3, X2, X1

b Dependent Variable: Y

H : Secara Bersama-Sama Bahan Baku, Tenaga Kerja dan Mesin dan Peralatan Produksi Berpengaruh Terhadap Produksi Tenunan Siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura .

Berdasarkan statistik f tabel sebesar $3,127 < f$ hitung sebesar 9,820 dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,001 < 0,05$ maka hipotesis diterima. Hasil ini menunjukkan bahwa secara bersama-sama bahan baku, tenaga kerja dan mesin dan peralatan produksi berpengaruh terhadap produksi tenunan siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura .

2. Koefisien Determinasi

Nilai R (koefisien determinasi) terlihat pada tabel V.1.34 dibawah :

Model Summary(b)

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	.814(a)	.663	.595	1.64146	1.650

a Predictors: (Constant), X3, X2, X1

b Dependent Variable: Y

Tabel diatas menunjukkan nilai R sebesar 0,824, berarti hubungan keeratan secara bersama-sama antara variabel dependen dan variabel independen sangat kuat karena $R > 0,5$. Nilai R^2 (koefisien determinasi) sebesar 0,663 artinya 66,3% produksi tenunan dipengaruhi oleh bahan baku, tenaga kerja dan mesin dan peralatan, sedangkan sisanya sebesar 33,7% dipengaruhi sebab-sebab yang lain yang tidak diteliti pada penelitian ini.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan analisis yang dilakukan pada bagian sebelumnya diambil beberapa kesimpulan sebagai penutup bahasan dari penelitian ini:

1. Hasil regresi secara parsial menunjukkan t tabel sebesar $2,093 > t$ hitung sebesar $1,266$. Hasil ini menunjukkan bahwa bahan baku tidak berpengaruh terhadap produksi tenunan siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura .
2. Hasil regresi secara parsial menunjukkan t tabel sebesar $2,093 < t$ hitung sebesar 2.145 . Hasil ini menunjukkan bahwa tenaga kerja berpengaruh terhadap produksi tenunan siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura.
3. Hasil regresi secara parsial menunjukkan t tabel sebesar $2,093 < t$ hitung sebesar 2.778 . Hasil ini menunjukkan bahwa mesin dan peralatan berpengaruh terhadap produksi tenunan siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura.
4. Hasil regresi secara simultan menunjukkan f tabel sebesar $3,127 < f$ hitung sebesar $9,820$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,001 < 0,05$ maka hipotesis diterima. Hasil ini menunjukkan bahwa secara bersama-sama bahan baku, tenaga kerja dan mesin dan peralatan produksi berpengaruh

terhadap produksi tenunan siak pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura .

5. Nilai R sebesar 0,824, berarti hubungan keeratan secara bersama-sama antara variabel dependen dan variabel independen sangat kuat karena $R > 0,5$. Nilai R^2 (koefisien determinasi) sebesar 0,663 artinya 66,3% produksi tenunan dipengaruhi oleh bahan baku, tenaga kerja dan mesin dan peralatan, sedangkan sisanya sebesar 33,7% dipengaruhi sebab-sebab yang lain yang tidak diteliti pada penelitian ini.

B. Saran

Dilihat dari hasil pengujian hipotesis di atas bahwa seluruh faktor-faktor produksi seperti bahan baku, tenaga kerja, dan peralatan produksi berpengaruh terhadap produksi tenun Usaha Tenun Mekar Permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura. Adapun saran-saran yang diberikan kepada perusahaan tersebut oleh penulis adalah:

1. Agar terselenggaranya kegiatan produksi dengan baik dan lancar pada Usaha Tenun Mekar Permai Di Kabupaten Siak Sri Indrapura agar memperhatikan faktor-faktor yang mempengaruhi persediaan bahan baku diantaranya yaitu bahan baku, tenaga kerja serta peralatan produksi.
2. Diharapkan kepada perusahaan untuk dapat memperhatikan pengadaan persediaan bahan baku, memilih tenaga kerja, serta pemeliharaan peralatan produksi di perusahaan tersebut. Apabila kualitas bahan baku, tenaga kerja yang tidak cakap dan tidak profesional serta peralatan produksi yang tidak

memenuhi standar, tentunya akan menghasilkan mutu produk yang buruk pula dan akan mempengaruhi volume penjualan.

3. Untuk penelitian selanjutnya yang mengangkat tentang judul yang sama agar menambah variabel lain.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofjan, 2004, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Edisi Revisi, Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta.
- Barthos, Basir, 2000, *Manajemen Sumber Daya Manusia Pendekatan Makro*, PT. Bumi Aksara, Jakarta
- Handoko, Hani T, 2001, *Dasar-Dasar Manajemen Produksi Operasi*, Edisi Pertama, Cetakan Kesebelas BPFE Universitas Gajah Mada, Yogyakarta.
- Hasibuan, Melayu S.P, 2001, *Manajemen Dasar, Pengertian dan Masalah*, Edisi Revisi Cetakan Pertama, PT. Bumi Aksara, Jakarta.
- Haming, Murdifin dan Murnajamuddin Mahfud, 2007, *Manajemen Produksi Modern*, Bumi Aksara, Jakarta.
- Suhardini Mila, 2006, *Analisis Produksi Tenun Pada Dekranas Kabupaten Bengkalis*, Skripsi
- Nasution, Mustafa Edwin , dkk, 2006, *Ekonomi Islam*, Frenada Media Group, Jakarta.
- Sumayang, Lalu, 2003, *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*, Salemba Empat (PT. Salemba Embank Patria), Jakarta.
- Suradjiman dan Christian Toweula, 2001, *Ekonomi 2*, Depertemen Pendidikan Nasional (Balai Pustaka), Jakarta.
- Reksohadiprodjo dan Gitosudarmo, 2000, *Manajemen Produksi*, Edisi Keempat, Penerbit BPFE, Yogyakarta
- Siagian, Sondang, P, 2005, *Manajemen Sumber Daya Manusia*, Bumi Aksara, Jakarta.
- Sudarsono, Heri, 2004, *Ekonomi islam*, Ekonisia, Yogyakarta.
- Noviyanti, 2002, *Analisis Produksi Penambangan Timah Pada PT. Timah Prayun Kundur di Kecamatan Tanjung Batu Kabupaten Karimun Propinsi Riau*, Skripsi, UNRI, Tidak Dipublikasikan.
- Tampulolon, 2004, *Manajemen Operasional (Operation Management)*, Ghalia Indonesia, Jakarta.
- Yusniati, Eti, 2007, *Analisis Produksi Pada PT. Sutra Benta Perkasa Pekanbaru*, Skripsi, UIN, Tidak Dipublikasikan.
- Broto Teguh, *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*, Ghalia Indonesia Jakarta 2002
- Alma Buchori, Pengantar Bisnis Edisi Revisi Penerbit CV. Alfabeta Bandung 2002
- Nangoi, Ronal, 2000. *Pengembangan Produksi dan Sumber Daya Manusia*, Edisi Kedua, Penerbit PT. Raja Grafindo Persada, Jakarta.
- Winardi, 2001, *Kamus Ekonomi Mandar Maju*, Bandung
- Rivai, Vaithzal, 2006, *Manajemen Sumber Daya Manusia Untuk Perusahaan*, PT. Raja Grafindo Persada, Jakarta.
- Griffin R. 2006. *Business*. New Jersey: Pearson Education
- Soekartawi, 2003, *Teori EkjonoI Produksi*, Penerbit Raja Grafindo Persada Jakarta
- Ahyari, Agus, 1999, *Manajemen Produksi*, Buku Tiga, BPFE-UGM, Yogyakarta.

- Alma, Bukhari, 2002, *Pengantar Bisnis*, Cetak ke- 8, Alfabeta, Bandung.
- Djokopronoto, Richardus, Indrajit, Eko, Richardus, 2003, *Manajemen Persediaan*, PT. Gramedia Widia Sarana Indonesia, Jakarta.
- Herjanto, Eddy, 2006, *Manajemen Operasi*, Edisi Ketiga, PT. Grafindo Persada, Jakarta.
- Jusuf, 2002, *Dasar-Dasar Akuntansi*, YKPN, Yogyakarta.
- Kusuma, Hendra, 2002, *Manajemen Produksi* (Perencanaan dan Pengendalian Produksi), Andi Offset, Yogyakarta.
- Manahan, P, Tampu Bolon, 2003, *Manajemen Operasional (Operation Management)*, Ghalia Indonesia, Jakarta.
- Nasution, Nur, M, 2004, *Manajemen Transfortasi*, Ghalia Indonesia, Jakarta.
- Prawirisentoso, Suyadi, 2001, *Manajemen Produksi*, Bumi Aksara, Jakarta.
- Reksohadiprojo, 2002, Sukanto, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Yogyakarta: BPFE - UGM.
- Saefullah, Kurniawan, Sule, Tisnawati, Erni, 2004, *Pengantar Manajemen*, Edisi Pertama, Prenada Media, Bandung.
- Gordon, N, Paul, Hilton, W, Ronald, Welsch, A, Glenn, 2000, *Anggaran*, Buku 1, Salemba Empat, Jakarta.
- Adi Saputra, Gunawan, Marwan, Asri, 2000, *Anggaran Perusahaan*, Penerbit BPFE, UGM, Yogyakarta.

BIOGRAFI PENULIS



Muhammad Hafis lahir tanggal 10 Juli 1987 di Desa Rempak, merupakan anak pertama dari empat bersaudara dari pasangan Bapak M. Kudus dan Ibu Hasmidar.

Penulis mengawali pendidikan SD Negeri 005 Rempak pada tahun 1994 selesai pada tahun 2000,

Kemudian Penulis melanjutkan pendidikan sekolah menengah pertama di MTs Rempak selama tiga tahun, selesai pada tahun 2003, kemudian Penulis melanjutkan pendidikan sekolah menengah atas di SMK Negeri Sungai Apit , selama tiga tahun selesai pada tahun 2006,

Pada tahun 2006 Penulis melanjutkan kependidikan perguruan Tinggi yaitu disalah satu Universitas yaitu UIN SUSKA RIAU pada Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial Jurusan Manajemen S1. Pada tahun 2010 Penulis mulai melakukan Penelitian pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai di Kabupaten Siak Sri Indrapura. Kemudian pada tanggal 20 Oktober 2010 Penulis dinyatakan lulus ujian sarjana dengan Judul **“FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI TENUNAN SIAK PADA KELOMPOK USAHA TENUN MEKAR PERMAI DI KABUPATEN SIAK SRI INDRAPURA”**.

DAFTAR GAMBAR

Gambar

IV.1 Struktur Organisasi Usaha Tenun Mekar Permai	49
V.1 Grafik Normalitas.....	78
V.2 Grafik Scatterplot Heterokedastisitas.....	81

DAFTAR TABEL

I.1 :	Perkembangan Unit Usaha, Target Produksi dan Realisasi Produksi Kain Tenun Siak Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai.....	4
I.2	Rencana dan realisasi bahan baku dan persediaan bahan baku benang lusi pada produksi kain tenun kelompok usaha Tenun Mekar Permai	5
I.3	Rencana dan realisasi bahan baku dan persediaan bahan baku benang Mas pada produksi kain tenun kelompok usaha Tenun Mekar Permai	6
I.4	Jumlah Tenaga Kerja Terampil Dan Tenaga Kerja Yang Tersedia Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai	7
I.5	Daftar Peralatan Produksi Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai	8
V.1.1	Responden Berdasarkan Jenis Kelamin Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di kabupaten Siak Sri Indrapura	53
V.1.2	Responden Berdasarkan Tingkat Usia Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di kabupaten Siak Sri Indrapura	53
V.1.3	Responden Berdasarkan Masa Kerja Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di kabupaten Siak Sri Indrapura	54
V.1.4	Responden Berdasarkan Pendidikan Kerja Pada Kelompok Usaha Tenun Mekar Permai Di kabupaten Siak Sri Indrapura	54
V.1.5	Tanggapan responden tentang pencapaian target produksi bergantung pada bahan baku, tenaga kerja, mesin/peralatan	55
V.1.6	Tanggapan Responden tentang diperusahaan tersebut, produksi baru dilakukan bila ada permintaan.	56
V.1.7	Tanggapan Responden tentang proses, mutu/kualitas, kapasitas persediaan dan tenaga kerja, merupakan tanggung jawab keputusan utama yang harus dilakukan oleh manajemen produksi	57
V.1.8	Tanggapan Responden tentang pengelolaan penggunaan sumber daya tenaga kerja, peralatan, bahan mentah, merupakan hal yang paling utama diperhatikan oleh atasan perusahaan.	58
V.1.9	Tanggapan Responden tentang setiap pekerjaan dalam proses produksi perlu pengawasan dari pihak atasan.....	59
V.1.10	Tanggapan Responden tentang hasil produksi tergantung dari kualitas bahan baku	61
V.1.11	Tanggapan Responden tentang persediaan bahan baku yang tidak mencukupi akan mengganggu aktivitas produksi	62
V.1.12	Tanggapan Responden tentang dalam pemesanan bahan baku, efisiensi waktu perlu dipertimbangkan oleh pihak perusahaan.....	63
V.1.13	Tanggapan Responden tentang Harga dan mutu bahan baku merupakan hal yang harus dipertimbangkan oleh pihak perusahaan.....	64
V.1.14	Tanggapan Responden tentang demi tercapainya produk yang bermutu, diperlukan manajemen kontrol yang baik dalam proses produksi	65
V.1.15	Tanggapan Responden tentang Kecakapan tenaga kerja merupakan hal yang selalu dipertimbangkan oleh pihak perusahaan untuk pencapaian tujuan produksi.....	66

V.1.16	Tanggapan Responden tentang tenaga kerja yang mempunyai Pendidikan dan pelatihan yang baik akan mampu menghasilkan output yang bermutu	67
V.1.17	Tanggapan Responden tentang dalam pelaksanaan produksi tenaga kerja yang digunakan oleh pihak perusahaan terdiri dari tenaga kerja pikiran, tenaga kerja pelaksana, dan tenaga kerja tidak terdidik	68
V.1.18	Tanggapan Responden tentang penempatan tenaga kerja diperusahaan tersebut telah sesuai dengan tingkat pendidikan dan tingkat keahlian yang dimiliki	69
V.1.19	Tanggapan Responden tentang karyawan yang mempunyai masa kerja yang paling lama selalu menjadi kepercayaan perusahaan dalam proses produksi.....	69
V.1.20	Tanggapan Responden tentang mesin/peralatan yang sehat (baik), akan menghasilkan output yang bermutu.....	70
V.1.21	Tanggapan Responden tentang demi kelancaran proses produksi, pengecekan mesin merupakan hal yang paling utama dilakukan.	71
V.1.22	Tanggapan Responden tentang kapasitas mesin dan peralatan yang ada pada perusahaan tersebut, harus ditamba untuk kelancaran produksi	72
V.1.23	Tanggapan Responden tentang jumlah mesin/peralatan di perusahaan tenun tersebut telah sesuai dengan standar untuk melakukan produksi.....	73
V.1.24	Tanggapan Responden tentang mesin/peralatan produksi harus dijaga, agar tidak terjadi kerusakan	74
V.1.25	Rangkuman Validitas Produksi Tenun	75
V.1.26	Rangkuman Validitas Bahan Baku	75
V.1.27	Rangkuman Validitas Tenaga kerja	76
V.1.28	Rangkuman Validitas Peralatan Produksi	76
V.1.29	Hasil Uji Reliabilitas Data	77
V.1.30	Uji Multikolinearitas	79
V.1.31	Hasil Uji Autokorelasi.....	80
V.1.32	Hasil Regresi	82
V.1.33	Uji Regresi Secara Simultan	84